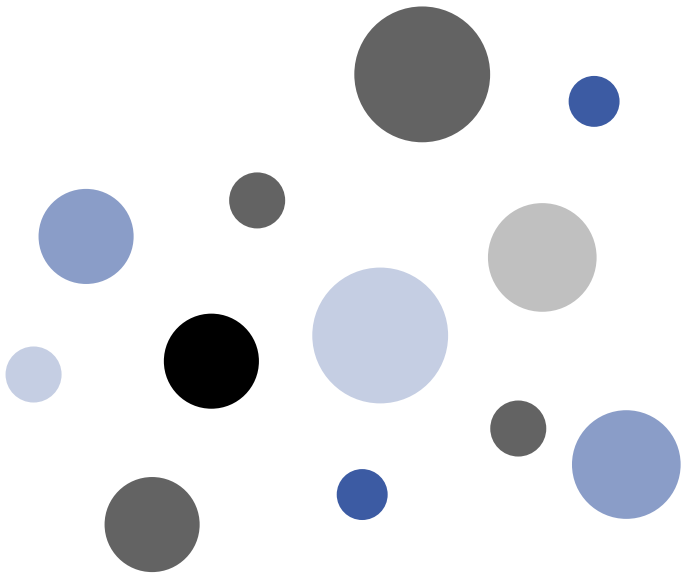
# Serie JS310

SignJet

# Manual de mantenimiento

MANUAL NÚM. JS310-UM-251SP



GRAPHTEC

JS310-UM-251SP-01-9370

# HISTORIAL DE REVISIONES

| Núm. | Fecha de publicación | Descripción de la revisión | Página | Edición |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 06.12.8 | Primera impresión para el español. | Todas | 01 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

# ÍNDICE


1. Información de seguridad ..... 1

1.1 Precauciones de seguridad ..... 1

1.2 Información de seguridad importante ..... 2

1.3 Precauciones al utilizar la impresora ..... 2

1.4 Instrucciones de uso de la tinta ..... 2

1.5 Selección del lugar de instalación de la impresora ..... 3

1.6 Aviso, precaución y advertencia ..... 3

2. Parámetros técnicos ..... 5

3. Configuración del producto ..... 7

3.1 Unidad principal ..... 7

3.2 Accesorios ..... 8

3.3 Consumibles ..... 12

4. Funcionamiento básico del panel ..... 13

4.1 Estructura de menús del panel de control ..... 13

4.1.1 Descripción de las funciones de las teclas ..... 13

4.1.2 Estructura del menú ..... 14

4.2 Descripción de las funciones del menú ..... 15

4.3.1 Visualización de la pantalla durante la impresión ..... 21

4.3.2 Visualización de la pantalla con la impresión en pausa ..... 21

4.3.3 Aviso del sistema y pantalla de error ..... 22

5. Montaje de la impresora y procedimiento de instalación ..... 25

5.1 Notas sobre el entorno de instalación ..... 25

5.1.1 Espacio necesario para la instalación ..... 25

5.1.2 Espacio necesario para la instalación ..... 25

5.1.3 Especificaciones de la fuente de alimentación ..... 26

**5.2 Extracción de la impresora del embalaje** ..... 27

**5.3 Montaje de los depósitos de tinta** ..... 31

**5.4 Montaje de los depósitos de tinta usada** ..... 32

**5.5 Conexión de las fuentes de alimentación** ..... 33

**5.6 Ajuste de la velocidad de impresión** ..... 34

**5.6.1 Encendido de la alimentación de la impresora** ..... 34

**5.6.2 Ajuste de la velocidad del carro del cabezal de impresión** ..... 34

**5.6.3 Ajuste de la velocidad de alimentación de soportes** ..... 34

**5.7 Ejecución de la prueba de movimiento** ..... 35

## 6. Procedimiento inicial de entrada de tinta ..... 37

**6.1 Limpieza inicial de los tubos de suministro de tinta y los subdepósitos** ..... 37

**6.2 Limpieza inicial de los tubos de suministro de solución limpiadora** ..... 44

**6.3 Ajuste de la altura del cabezal de impresión** ..... 46

**6.4 Montaje de los cabezales de impresión** ..... 47

**6.5 Procedimiento inicial de limpieza del cabezal de impresión** ..... 51

**6.6 Entrada de tinta** ..... 54

## 7. Procedimiento de carga de soportes ..... 57

**7.1 Carga de los soportes** ..... 57

**7.2 Ajuste de la función de alimentación automática** ..... 61

**7.3 Entrada del soporte en la unidad de recogida** ..... 63

**7.4 Ajuste de la función de recogida automática** ..... 66

**7.5 Configuración del ancho del soporte** ..... 68

## 8. Procedimientos de ajuste del cabezal de impresión ..... 69

**8.1 Configuración de la tensión de control del cabezal de impresión** ..... 69

**8.2 Instalación del software de ajuste de la impresora “Try”** ..... 70

**8.3 Conexión de los cabezales de impresión** ..... 72

**8.4 Inicio de la herramienta Try** ..... 73

**8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla** ..... 74

**8.6 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión del mismo color** ..... 75

**8.7 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión de colores diferentes** ..... 79

**8.8 Compensación de cantidad de alimentación de soportes** ..... 81

**8.9 Ajuste de franjas de impresión bidireccionales** ..... 84

## 9. Procedimientos en caso de inactividad prolongada de la impresora ..... 87

**9.1 Extracción de la tinta de la impresora** ..... 87

**9.2 Entrada de solución limpiadora** ..... 88

**9.3 Hidratación del cabezal de impresión** ..... 89

## 10. Procedimientos para transportar la impresora ..... 91

**10.1 Extracción de la solución limpiadora de la impresora** ..... 91

**10.2 Fijación del carro del cabezal de impresión** ..... 91

**10.3 Extracción de la tinta usada** ..... 92

## 11. Resolución de problemas ..... 93

**11.1 No es posible realizar la impresión** ..... 93

**11.2 Impresión no satisfactoria** ..... 93

**11.3 No puede realizarse la limpieza** ..... 96

**11.4 Otros problemas** ..... 97

**11.5 Resolución de problemas adicionales** ..... 98

## 12. Consumibles ..... 103

## 13. Cómo utilizar la Plantilla de ajuste de altura del cabezal ..... 105

## 14. Diagrama del sistema de suministro de tinta ..... 107

## 15. Condiciones de impresión recomendadas ..... 109

**16. Actualización del firmware** ..... 111

**17. Procedimiento de conversión del cable de CA de CEE a NEMA** ..... 113

**18.1 Lista de piezas recomendadas** ..... 115

**18.2 Componentes eléctricos** ..... 116

**18.3 Panel de control** ..... 119

**18.4 Estructura principal** ..... 120

**18.5 Componentes del sensor** ..... 122

**18.6 Componentes de inyección de tinta** ..... 124

**18.7 Cables** ..... 129

**18.8 Accessories** ..... 130

# 1. Información de seguridad

Antes de utilizar la impresora digital de inyección de tinta, lea atentamente la siguiente información de seguridad y preste atención a las precauciones sobre la impresora.

## 1.1 Precauciones de seguridad

- **Instale el complemento de sobretensión y sobreintensidad para la alimentación de la impresora.**
  Si no se siguen estas instrucciones podrían producirse descargas eléctricas, lesiones físicas o incendios.
- **Limpie los canales de tinta con una solución que se ajuste a la tinta utilizada.**
  Si no se siguen estas instrucciones podrían producirse acumulaciones en el filtro u obstrucciones en los canales de tinta.
- **Además de la línea de referencia, debe conectarse otra línea de referencia independiente en el exterior.**
  Si no se siguen estas instrucciones la impresora podría funcionar de forma anómala.
- **Debe instalarse en la moqueta o en un lugar seco un componente de prevención de carga estática.**
  Si no se siguen estas instrucciones el cabezal de impresión u otras partes podrían dañar la impresora.
- **Debe esperar por lo menos 10 minutos tras apagar la máquina para transportarla, conectarla y encenderla.**
  Si no se siguen estas instrucciones podrían producirse descargas eléctricas.
- **La impresora debe instalarse en un lugar plano y ajustarse horizontalmente.**
  Si no se siguen estas instrucciones la resolución de la impresión podría verse afectada.
- **Limpie el cabezal de impresión y el canal de tinta con una solución cuando la impresora lleve mucho tiempo funcionando.**
  Si no se siguen estas instrucciones podrían producirse daños en el cabezal de impresión u obstrucciones en los canales de tinta.
- **Nunca ponga las manos en la barrera de protección con la impresora en marcha.**
  Si no se siguen estas instrucciones la mano podría quedar atrapada.
- **Nunca ponga las manos en la tarjeta de calentamiento cuando la tarjeta se esté calentando.**
  Si no se siguen estas instrucciones la mano podría sufrir quemaduras.
- **Nunca ponga las manos en los rodillos giratorios con la impresora en marcha.**
  Si no se siguen estas instrucciones la mano podría quedar atrapada.
- **No abra el depósito eléctrico en condiciones normales.**
  Si no se siguen estas instrucciones podrían producirse descargas eléctricas.

## 1.2 Información de seguridad importante

- No obstruya el orificio de la tapa.
- No introduzca ningún objeto en la ranura de la impresora. Evite que caiga cualquier líquido sobre la impresora.
- Utilice sólo la fuente de alimentación que se indica en la etiqueta.
- Conecte todos los equipos a una toma bien conectada a tierra. Procure que la toma no comparta el mismo circuito que una fotocopiadora o un aparato de aire acondicionado.
- No utilice una toma controlada por un interruptor de pared o un temporizador automático.
- Mantenga la impresora alejada de fuentes de interferencias electromagnéticas. Por ejemplo, altavoces o teléfonos inalámbricos.
- Si utiliza un alargador, compruebe que el amperaje total del equipo conectado al cable no supere el amperaje de la fuente de alimentación. Además, el amperaje total de los equipos conectados a la toma de la pared no debe superar el amperaje de la toma de la pared.
- No utilice cables eléctricos dañados.
- No intente arreglar nunca la impresora con sus propios medios.
- Apague la impresora y solicite ayuda a un técnico experimentado si se produce alguna de las situaciones siguientes:

El cable de alimentación o el enchufe está dañado.

Ha caído líquido en la impresora.

La impresora se ha caído o se ha roto.

La impresora no funciona correctamente o su rendimiento ha cambiado.

## 1.3 Precauciones al utilizar la impresora

- No mueva el cabezal de impresión con las manos, ya que la impresora podría sufrir daños.
- Utilice siempre el interruptor de alimentación para encender o apagar la impresora. Antes de apagar la impresora, no tire de ningún cable de alimentación ni cable de datos.
- Antes de mover la impresora, asegúrese de que el cabezal de impresión está situado en su posición original.

## 1.4 Instrucciones de uso de la tinta

- No guarde nunca la tinta cerca de llamas al aire libre. Si no se siguen estas instrucciones podría producirse un incendio.
- No ingiera tinta y procure que no le salpique a los ojos.
- Si la tinta entra en contacto con la piel, lávela con agua y jabón. Si la tinta le salpica a los ojos, enjuáguelos inmediatamente con agua y consulte con un médico.
- Si la ingiere, no intente provocarse el vómito y diríjase al médico.
- No agite el cartucho de tinta si observa que se ha producido una fuga.
- Tras un determinado tiempo de uso (por lo general tres meses), debe extraer el cartucho de tinta, limpiarlo y secarlo.
- Siempre que vaya a colocar un nuevo cartucho de tinta, mantenga la zona limpia y despejada. De este modo la calidad de la impresión mejorará.
- No mezcle la tinta usada con otros productos químicos o disolventes al desechar la tinta usada.

Deseche la tinta usada como si se tratase de un residuo industrial (aceite usado).

## 1.5 Selección del lugar de instalación de la impresora

- Coloque la impresora en un lugar horizontal y estable con espacio suficiente, ya que de lo contrario podría no funcionar correctamente.
- No deje la impresora en un lugar expuesto a cambios bruscos de temperatura y humedad. Evite la luz solar directa, los haces de luz potentes o el calor.
- Evite las sacudidas y vibraciones.
- Deje un espacio suficiente alrededor de la impresora para permitir la circulación del aire.
- Coloque la impresora cerca de la toma de pared, de modo que resulte sencillo conectar o desconectar la fuente de alimentación

## 1.6 Aviso, precaución y advertencia

**Aviso**

Debe respetarse para garantizar la seguridad personal.

**Precaución**

Debe respetarse para proteger la máquina.

**Advertencia**

Contiene información importante y útil sobre el funcionamiento de la máquina.

# 2. Parámetros técnicos

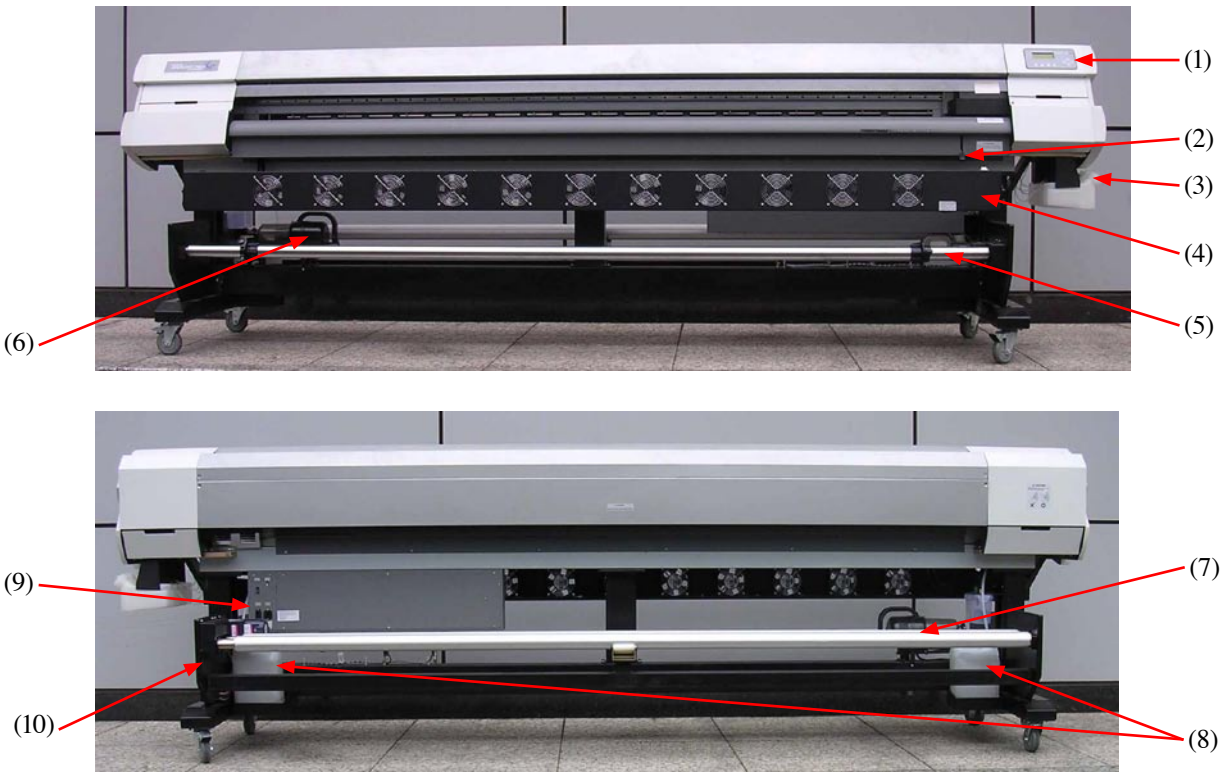
| **Producto** | **JS310-25ES** | **JS310-18ES** |
|---|---|---|
| Tecnología de impresión | Xaar 126 300 dpi, cabezal piezoeléctrico, 8 cabezales integrados | |
| Resolución | 200 dpi, 400 dpi | |
| Calidad del color | Efecto fotográfico con dos niveles: Básico y Alta calidad | |
| Ancho máx. soporte | 2.530 mm (grosor inferior a 1 mm) | 1.860 mm (grosor inferior a 1 mm) |
| Ancho máx. de impresión | 2.471 mm | 1.800 mm |
| Tamaño mín. de impresión | A4 o 210 mm (grosor inferior a 1 mm) | |
| Salida ($m^2$/h) (valores basados en el diseño y no en mediciones) | Modo | Salida ($m^2$/h) |
| | 180 x 200 dpi 2pass | 27,5 |
| | 180 x 200 dpi 4-2pass | 14,5 |
| | 180 x 200 dpi 3pass | 19,2 |
| | 180 x 200 dpi 6-3pass | 10,5 |
| | 180 x 200 dpi 4pass | 14,5 |
| | 180 x 200 dpi 8-4pass | 7,5 |
| | 180 x 200 dpi 6pass | 10,5 |
| | 180 x 200 dpi 8pass | 7,5 |
| | 300 x 300 dpi | 14,5 |
| Pantalla | Pantalla LCD con 8 teclas y autodiagnóstico disponible | |
| Tipo de tinta | Tinta con base de disolvente: C, M, Y, K y solución con base de disolvente | |
| Modo de suministro de tinta | Suministro automático de tinta de 300 ml/min. mediante bomba eléctrica, con un volumen del depósito principal de 1.000 ml/color | |
| Sistema de inspección de tinta | Suministro de tinta automático/manual, detector de tinta baja | |
| Controlador de impresión | Compatible con muchos controladores RIP | |
| Plataformas compatibles | Plataformas multioperativas (Windows 2000, XP, etc.) | |
| Tipo de soporte | Flex, vinilo, ventana de celofán, poliéster, etc. | |
| Transmisión de soporte | Soporte en bobina o en hoja (superior a A4 o 210 mm) | |
| Procesamiento de soportes | Sistema de alimentación y recogida automática, con un peso inferior a 40 kg/rodillo | |
| Altura del cabezal de impresión | Entre 3 y 5 mm por encima del soporte, ajustable | |
| Sistema de precalentamiento y secado | Calentamiento automático tras el encendido, conuna temperatura máxima de unos 40˚C | |
| Abrazadera | Ajuste manual de ancho del soporte | |

| **Producto** | **JS310-25ES** | **JS310-18ES** |
|---|---|---|
| Sistema de limpieza de cabezales de impresión | Limpieza a presión positiva automática | |
| Sistema de seguridad | Bloqueo interno de seguridad con función de apagado automático | |
| Interfaz de impresión | Interfaz USB2.0 (Windows 2000, NT, XP, etc.) | |
| Ruido | Durante la impresión, inferior a 70 dB / En espera, inferior a 40 dB (ISO7779) | |
| Tamaño de la impresora (con depósito de tinta) / Peso neto | Lo 3.820 mm x Al 1.190 mm x An 890 mm / 330 kg | Lo 3.150 mm x Al 1.190 mm x An 890 mm / 270 kg |
| Tamaño del embalaje / Peso neto | Lo 3.920 mm x Al 1.285 mm x An 960 mm / 470 kg | Lo 3200 mm x Al 1.285 mm x An 960 mm / 400 kg |
| Tensión de entrada | 220 V CA, 50 Hz / 60 Hz | |
| Tensión del sistema de calentamiento y secado | 220 V CA, 50 Hz / 60 Hz | |
| Alimentación (con 220 V CA) | 2.000 W | |
| Entorno de funcionamiento | Temperatura: de 20˚C a 28˚C. Humedad: entre 40% y 70% | |

Los parámetros anteriores están sujetos a modificaciones.

# 3. Configuración del producto

## 3.1 Unidad principal




(1) Panel de control con pantalla
(2) Palanca de control del rodillo de presión
(3) Depósitos de tinta y depósito de solución
(4) Toma de alimentación del sistema de secado
(5) Rodillo de recogida
(6) Sistema de limpieza
(7) Rodillo de alimentación de soportes
(8) Depósitos de tinta usada
(9) Toma de alimentación de la impresora y Toma de alimentación del calefactor
(10) Sistema de alimentación de soportes

## 3.2 Accesorios

| Núm. | Artículo | Cant. | Nota |
|---|---|---|---|
| 1 | Cabezal de impresión | 8 | Xaar 126-300 |
| 2 | Cable de alimentación | 3 | Cable UL/250 V/4 m |
| 3 | Cable de interfaz USB | 1 | 4 m |
| 4 | Depósito de tinta | 4 | |
| 5 | Depósito de solución | 1 | |
| 6 | Tornillo M4*12 | 8 | Piezas de repuesto |
| 7 | Bolsa para documentación | 1 | |
| 8 | Caja de herramientas | 1 | |
| 9 | CD de software | 1 | RIP |
| 10 | CD de software | 1 | Herramienta “Try” |
| 11 | Paño sin hilos | 1 | 2 m |
| 12 | Arandela de sellado | 2 | Piezas de repuesto |
| 13 | Marco de conservación de la humedad | 1 | |
| 14 | Cepillo | 4 | |
| 15 | Manual de instrucciones | 1 | |
| 16 | Manual de instalación | 1 | |
| 17 | Manual de mantenimiento | 1 | |
| 18 | Aprisa Instale El Manual | 1 | |
| 19 | Try Hoja Importante De la Disposición | 1 | |
| 20 | Depósito de tinta usada | 2 | |
| 21 | Soporte, depósito de tinta usada | 2 | |
| 22 | Tubo flexible ø3/5 | 1 | 1 m, pieza de repuesto |
| 23 | Tubo flexible ø4/6 | 1 | 1 m, pieza de repuesto |
| 24 | Abrazadera, cabezal de impresión | 10 | |
| 25 | Conjunto de tubo de entrada | 4 | Conector de tubo para cabezal de impresión 126 x 2<br>Tubo flexible ø3/5 (100 mm) x 2<br>Tubo flexible ø3/5 (200 mm) x 2<br>Conector 3/5 tipo F<br>Conector de tres vías tipo Y |
| 26 | Conjunto del tubo de salida | 8 | Conector de tubo para cabezal de impresión 126<br>Tubo flexible ø3/5 (80 mm)<br>Cable de conexión 3/5 tipo F, conector de cabezal de impresión<br>Tapón, conector |
| 27 | Cable de conexión, cabezal de impresión | 8 | |
| 28 | Tornillo para ajuste de cabezal de impresión | 3 | |
| 29 | Corona, rodillo de recogida | 2 | |
| 30 | Bombilla | 1 | Piezas de repuesto |
| 31 | Bobina vacía | 2 | Diámetro interior de 3 pulg., longitud de 36 pulg. |
| 32 | Lista del embalaje | 1 | |
| 33 | Plantilla, ajuste de la altura del cabezal | 1 | |
| 34 | Sujeción del tubo | 8 | |
| 35 | Enchufe de la AC | 3 | |
| 36 | Borde De los Media | 2 | |

Núm. 1, Cabezal de impresión

Núm. 2, Cable de alimentación

Núm. 3, Cable de interfaz USB

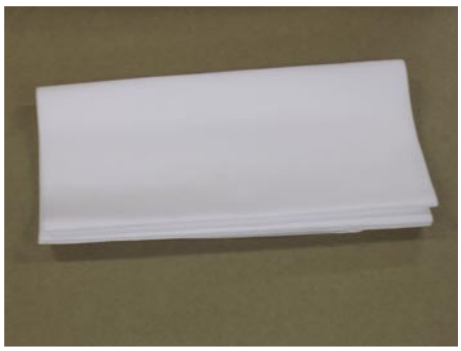
Núm. 4, Depósitos de tinta. Núm. 5, Depósito de solución

Núm. 6, Tornillos M4*12

Núm. 7, Bolsa para documentación

Núm. 8, Caja de herramientas

Núm. 9, 10, CD de software



Núm. 11, Paño sin hilos

Núm. 12, Arandelas de sellado

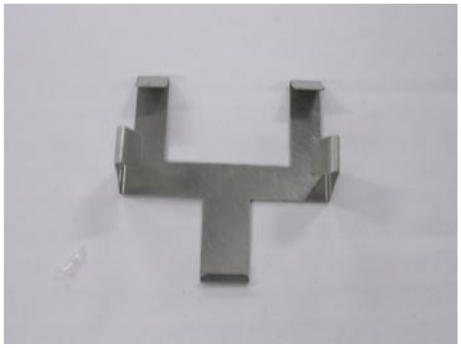
Núm. 13, Marco de conservación de la humedad

Núm. 14, Cepillos

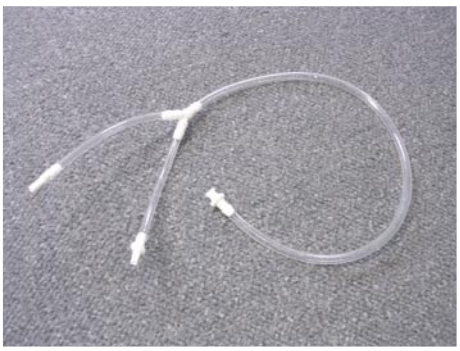
Núm. 20, Depósito de tinta usada

Núm. 21, Soporte, depósito de tinta usada

Núm. 22, 23 Tubo flexible Ø3/5, Ø4/6

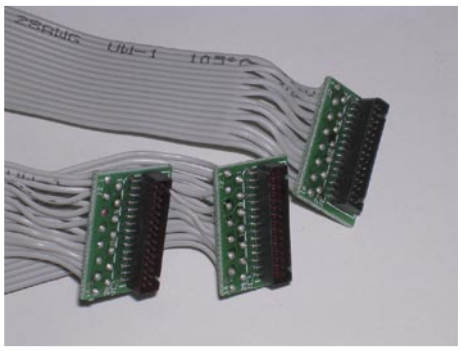


Núm. 24, Abrazadera, cabezal de impresión



Núm. 25, Conjunto de tubo de entrada

Núm. 26, Conjunto del tubo de salida

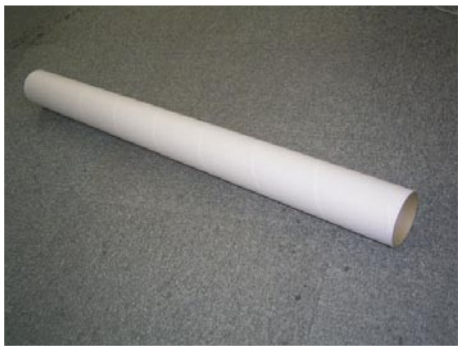


Núm. 27 Cables de conexión, cabezal de impresión

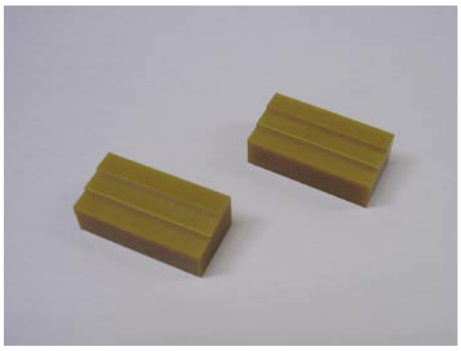
Núm. 28, Tornillos para ajuste del cabezal de impresión

Núm. 29, Corona, rodillo de recogida

Núm. 30, Bombilla



Núm. 31, Bobina vacía



Núm. 33, Plantilla, ajuste de la altura del cabezal

Núm. 34, Sujeción del tubo:

No.35 Enchufe de la AC

No.36 Borde De los Media

## 3.3 Consumibles

**• Tinta**

| | Eco-Friendly Solvent | Eco-Friendly Solvent | Pure Solvent |
|---|---|---|---|
| Negro | IJ-80050Bk | IJ-80100K | IJ-80200K |
| Cian | IJ-80050C | IJ-80100C | IJ-80200C |
| Magenta | IJ-80050M | IJ-80100M | IJ-80200M |
| Amarillo | IJ-80050Y | IJ-80100Y | IJ-80200Y |

**PRECAUCIÓN: no utilice tintas no especificadas.**

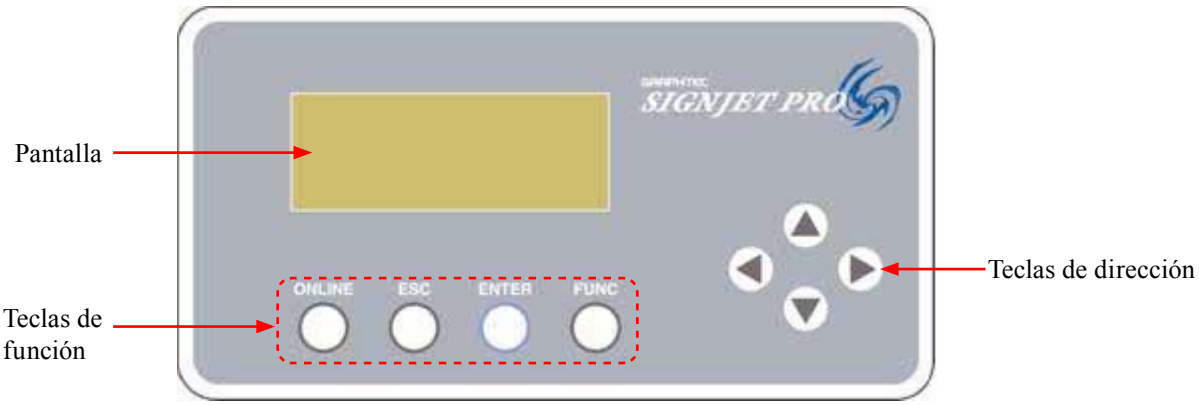
**• Solución rápida**

IJ-80050S (Para La Tinta IJ-80050)

IJ-80100S (Para la tinta IJ-80100 y la tinta IJ-80200)

# 4. Funcionamiento básico del panel

## 4.1 Estructura de menús del panel de control




### 4.1.1 Descripción de las funciones de las teclas

**Teclas de dirección**

**(1) Funcionamieneto a través del panel de control:**

Flechas ARRIBA y ABAJO: Permiten desplazarse por los menús para realizar selecciones o reducir o aumentar los valores de la pantalla.

Flechas IZQUIERDA y DERECHA: Permiten desplazar la posición del cursor por las secuencias numéricas de la pantalla.

**Teclas de función**

**(1) ONLINE:**

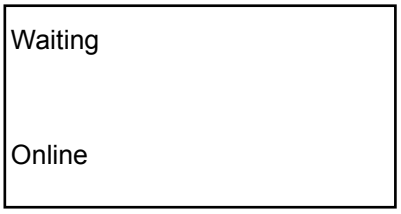
Permite situar la impresora en línea o fuera de línea. Si se mantiene pulsada unos segundos, permite poner la impresión en pausa.

**(2) ESC:**

Sirve para cancelar la operación en curso y regresar al menú del nivel superior.

**(3) ENTER:**

**Sirve para confirmar y ejecutar la operación.**




**(4) FUNC:**

Permite cambiar a una función especial. Si se activa junto con la flecha IZQUIERDA, permite realizar una impresión de prueba con la impresora en espera.

**Combinación de teclas**

FUNC + tecla flecha IZQUIERDA. Permite realizar una impresión de prueba con la impresora en espera.

**Funcionamiento básico**

Tras encender la impresora, el sistema ejecuta una prueba de movimiento X e Y y una prueba del cabezal de impresión.

| | |
|---|---|
| Booting | >System |
| | >Y Motor |
| | >X Motor |
| Check | ->Print head |

Después de la prueba, el sistema vuelve a situar el carro del cabezal de impresión en su posición original. La pantalla muestra el modelo de la impresora y el número de versión y posteriormente cambia al menú de funcionamiento básico que se muestra a continuación. En ese momento, la impresora está a punto.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Menu | -> | 1. Ink Status | + |
| | | 2. Heat Status | + |
| | | 3. Cleaning Toll | + |
| OFFLINE | | 4. Print para | + |

## 4.1.2 Estructura del menú

La estructura del menú incluye los menús principales y los submenús. Los menús principales seguidos del símbolo "+" disponen de submenús en su interior. Los submenús seguidos del símbolo "-" no disponen de niveles inferiores en su interior.

El menú principal incluye secciones como:

-> **1. Ink Status** +
**2. Heat Status** +
**3. Cleaning Tool** +
**4. Print para** +
**5. Application** +
**6. Engineer Set** +

Pulse las flechas ARRIBA y ABAJO para desplazarse hacia arriba y hacia abajo en los menús. Pulse ENTER para desplegar los submenús. Por ejemplo, si la flecha señala el punto "1. Ink Status", pulse ENTER para desplegar el submenú. La pantalla muestra información del submenú M1 de la forma que sigue:

En la pantalla, M1 hace referencia al submenú dependiente del menú principal número 1. Si pulsa la tecla ESC, regresará a la pantalla del menú principal.

En este caso, la flecha apunta a la primera línea de la pantalla. Desplácese por los submenús pulsando las teclas ARRIBA y ABAJO igual como en el menú principal. Los submenús seguidos del símbolo "-" no disponen de submenús inferiores en su interior. Pulse la tecla ENTER para ejecutar la operación. Si pulsa la tecla ESC, la operación se cancelará.

| | | |
|---|---|---|
| Menu | -> | Ink Status |
| M1 | | Cha C M Y K cm |
| | | Rn _ _ _ _ _ _ _ |
| OFFLINE | | Al _ _ _ _ _ _ _ |

## 4.2 Descripción de las funciones del menú

| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Ink Status** | Ink Status<br>Ch A C M Y K c m<br>Rn _ _ _ _ _ _ _<br>Al _ _ _ _ _ _ _ | Aparece el estado de la tinta.<br>La pantalla muestra la información siguiente:<br>Ink Status<br>Cha C M Y K cm<br>Rn _ _ _ _ _ _ _<br>Al _ _ _ _ _ _ _<br>**Ch**: se refiere a los canales de tinta. A significa todos los canales.<br>**Rn**: muestra el estado de suministro de tinta de cada canal.<br>**AL**: muestra la alarma por falta de tinta de cada canal. Pulse **ENTER** para volver a llenar el canal de tinta y cancelar la alarma. |
| **Heat Status** | Heat Status<br>FH Pre P/H<br>Tem 00 00 00<br>Set 00 00 00 | Aparece el estado de calentamiento.<br>La pantalla muestra la información siguiente:<br>Heat Status<br>FH Pre P/H<br>Tem 00 00 00<br>Set 00 00 00<br>**Tem**: muestra la temperatura real.<br>**Set**: muestra la temperatura configurada. |
| **Cleaning Tool** | Firing | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación.<br>En la pantalla aparece el mensaje "**Busy**". Los cabezales de impresión pulverizan hacia abajo para evitar obstrucciones en la boquilla. TLa pantalla dejará de parpadear cuando termine la pulverización.<br>Pulse de nuevo la tecla **ENTER** para ejecutar la pulverización de los cabezales de impresión una vez más si es necesario. |
| | Jam Test | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación de impresión de prueba. |
| | Clean POS | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación de desplazamiento del carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza. |
| | Home Post | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación de retorno del carro del cabezal de impresión a la posición original. |
| | Auto Clean | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación de limpieza automática a presión negativa. |

| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Print Para** | Print Post | Aparece en la pantalla la secuencia numérica “XXXX”. Pulse las teclas y para desplazar la posición del cursor por la secuencia numérica y pulse la flecha **IZQUIERDA** o **DERECHA** para aumentar o reducir el valor del número que aparece parpadeando. Pulse la tecla **ENTER** para guardar el número como una posición de impresión. La impresión de imágenes y de prueba empezarán desde esta posición.<br>En este caso, pulse la combinación de teclas **FUNC** + flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para desplazar el soporte hacia delante o hacia atrás. Pulse la combinación de teclas **FUNC** + flecha **IZQUIERDA** para desplazar el carro del cabezal de impresión a la posición de impresión. Indica si la posición está correctamente fijada o no. Pulse cualquier tecla para desplazar el carro del cabezal de impresión a la posición original. |
| | Bi-dir. Adj | Esta función se utiliza para ajustar la impresión bidireccional y garantizar la calidad de esta clase de impresión. La pantalla muestra la información que sigue tras pulsar la tecla **ENTER**:<br>Menu -> 2BID Adjust<br>XXXX<br>OFFLINE<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para aumentar o reducir el valor “XXXX” en 1. Pulse **ENTER** para guardar el valor como compensación bidireccional. Para ajustar la compensación de forma precisa, ajuste los cabezales de impresión en una pulgada en TRY uno por uno. |
| | Print Speed | Esta función se utiliza para ajustar la velocidad de exploración del carro del cabezal de impresión. La pantalla muestra la información siguiente:<br>Menu -> 2Pirnt Speed<br>Norm<br>OFFLINE<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para seleccionar entre las tres opciones.<br>Una velocidad de exploración **High** reducirá la calidad de la impresión.<br>Una velocidad de exploración **Low** aumentará la calidad de la impresión pero reducirá la velocidad. El valor recomendado es **Norm**. |

| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Print Para** | Feed Speed | La pantalla muestra información similar al menú de velocidad de impresión. Aparece "**Norm**" como opción predeterminada.<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para seleccionar entre las tres opciones.<br>El valor recomendado es "**Norm**" |
| | Firing Vol | Aparece en la pantalla la secuencia "**XXXX**".<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para aumentar o reducir el valor en 1.<br>Este valor representa el valor de pulverización de los cabezales de impresión para la pulverización automática (lo que significa que las boquillas no están obstruidas). |
| | Flash Mode | Existen 3 opciones en total para la selección del modo rápido: 0, 1 y 2.<br>**0 significa que el cabezal de impresión no parpadea durante la impresión.**<br>**1 significa que el cabezal de impresión parpadea sólo una vez durante la impresión.**<br>**2 significa que el cabezal de impresión parpadea una vez en cada avance y retroceso.**<br>Pulse la tecla o para seleccionar entre las tres opciones. |

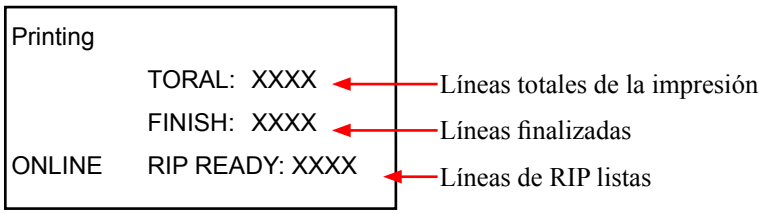
| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Print Para** | PH Volt. Set | Esta función se utiliza para configurar el voltaje de los cabezales de impresión. La pantalla muestra la información siguiente:<br>Menu -> PH 1 Voltage<br>PH 2 Voltage<br>PH 3 Voltage<br>OFFLINE PH 4 Voltage<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para desplazarse por el submenú. La pantalla muestra los valores siguientes:<br>Menu ->1PH 1 Voltage<br>0099<br>0182<br>OFFLINE<br>El número superior es un valor de EF ajustable del cabezal de impresión y el número inferior indica el valor de tensión del cabezal.<br>Pulse la flecha **IZQUIERDA** o **DERECHA** para desplazar la posición del cursor por la secuencia numérica y pulse la tecla **ARRIBA** o **ABAJO** para aumentar o reducir el número del valor de EF que aparece.<br>Configuración de los 8 cabezales de impresión del 1 al 8:<br>**Tensión del cabezal 1** para cabezal C1;<br>**Tensión del cabezal 2** para cabezal C2;<br>**Tensión del cabezal 8** para cabezal K2. |
| **Application** | UV Lamp Power | Sin operaciones. |
| | Front Heater | Aparece "**45**" en pantalla como valor predeterminado para la unidad de grados centígrados. Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para aumentar o reducir el valor de la temperatura.<br>En condiciones normales, mantenga el valor predeterminado. |
| | Pre Heater | Aparece "**40**" en pantalla como valor predeterminado para la unidad de grados centígrados. Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para aumentar o reducir el valor de la temperatura.<br>En condiciones normales, mantenga el valor predeterminado. |
| | PH Heater | Sin operaciones. |

| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Application** | Media Detect | Pulse **ENTER** para ejecutar la operación y la pantalla mostrará OFF, lo que significa que la función está desactivada cuando la impresora está en espera.<br>**OFF** (función desactivada)<br>Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para activar la función.<br>**ON** (función activada)<br>Levante la palanca de presión y vuelva a bajarla y la pantalla mostrará la información siguiente:<br>Menu Media Detect<br>Star: 0000mm<br>Lenth: 0000mm<br>OFFLINE<br>Pulse la tecla **ENTER** para iniciar la detección de bordes del soporte. Pulse **ESC** para cancelar la operación.<br>Tras la detección, si aparece el mensaje "**OK**" significa que la detección se ha realizado correctamente y que los resultados se guardarán como posición de impresión, que deberá sumarse al valor de compensación configurado en el paso siguiente. Si aparece el mensaje "**Error**" significa que la detección no se ha podido realizar y que el valor de la posición de impresión no se ha modificado. |
| | Media Offset | Flashes "XXXX" en el LCD. Pulse la flecha ARRIBA o ABAJO para aumentar o reducir el valor. Esto de valor añadido al valor de la detección de los media se salva como el valor de la posición de impresión. |
| | Take Up Detect | Sin operaciones. |
| | T Neg. Pressure | Sin operaciones. |
| | Curve of ink | Seleccione las curvas de tinta entre las 12 opciones disponibles, de 0 a 11.<br>La pantalla muestra la información siguiente:<br>□□□□□□□□<br>1 2 3 4<br>El nombre de la curva de tinta se indica de la forma que sigue.<br>1. **Xr** significa el cabezal de impresión XAAR.<br>2. **2** significa el cabezal de impresión de 200 dpi.<br>**3** significa el cabezal de impresión de 300 dpi.<br>3. **S** Significa un tipo de tinta con base de disolvente.<br>**O** significa un tipo de tinta con base de aceite.<br>**U** significa un tipo de tinta con base ultravioleta.<br>4. Nombre de la tinta |

| Menú principal | Submenú | Descripción de función |
|---|---|---|
| **Engineer Set** | Clean Post | Sin operaciones. |
| | Printer Width | Sin operaciones. |
| | Moving Test | Pulse la tecla **ENTER** para ejecutar la operación.<br>La pantalla muestra la información siguiente:<br>Menu ->Moving Test<br>0000<br>OFFLINE<br>Y el carro del cabezal de impresión retrocede y avanza para simular una impresión, aunque el cabezal no pulveriza.<br>Se utiliza para realizar pruebas mecánicas. El número en la pantalla indica las veces que el cabezal de impresión retrocede y avanza. |
| | Default Set | Sin operaciones. |
| | Y Test Speed | Sin operaciones. |
| | X Test Speed | Sin operaciones. |

# 4.3 Visualización de la pantalla para un uso normal

## 4.3.1 Visualización de la pantalla durante la impresión



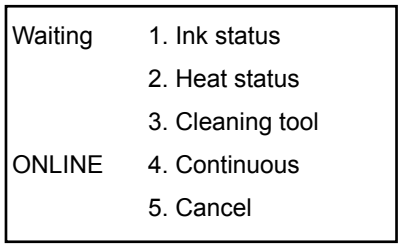

La pantalla muestra el número total de líneas de la impresión, las líneas terminadas y las líneas RIP listas.

## 4.3.2 Visualización de la pantalla con la impresión en pausa

Las boquillas de los cabezales de impresión pueden quedar obstruidas durante la impresión, por lo que deben limpiarse.

Mantenga pulsada la tecla **ONLINE** para poner la impresión en pausa hasta que la pantalla muestre el mensaje "**Busy**".

El carro del cabezal de impresión regresará a la posición original cuando termine de imprimir la línea en curso. La pantalla muestra los menús de la forma siguiente:




Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para seleccionar la función "**Cleaning tool**" en el menú y ejecutar la limpieza.

Seleccione "**Continuous**" para reanudar la impresión o "**Cancel**" para cancelarla.

### 4.3.3 Aviso del sistema y pantalla de error

**1. Aviso:**

Warn1: La lámpara ultravioleta NO está lista.

Warn2: La palanca de presión NO está bajada.

Warn3: El sistema está ejecutando el rellenado de tinta.

**2. Error:**

**Cuando se produzca uno de los errores siguientes durante la impresión, la impresora continuará funcionando pero emitirá una alarma de aviso.**

Err5: Tiempo de rellenado de tinta superado.

Err6: La botella de seguridad está llena.

Err7: Para impresoras con base de disolvente: La botella de tinta usada está llena.

Para impresoras con base ultravioleta: La botella de seguridad del manómetro está llena.

Err8: No válido.

**Los errores siguientes indican las causas detalladas por las que puede fallar la prueba automática.**

Err9: El sentido de conteo de la trama Y difiere del sentido del movimiento.

Err10: La señal de la trama Y NO puede detectarse.

Err11: El error en la trama Y es demasiado importante.

Err12: Cuenta atrás anómala.

Err13: La prueba automática de la tarjeta principal ha generado un error.

Err14: La versión de la tarjeta de soporte NO se corresponde con la de la tarjeta principal.

## 4.4 Pasos de la impresión

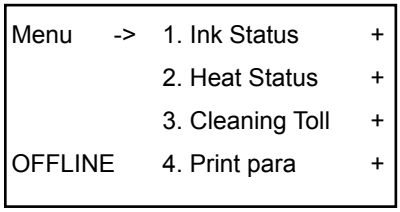
En condiciones normales, los pasos son los siguientes:

1. Encienda la impresora
2. Encienda el ordenador

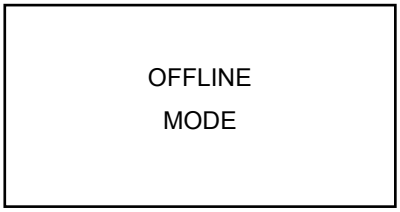
**Nota:**

**Se recomienda encender la impresora antes que el ordenador. De lo contrario, puede que la conexión no funcione.**

3. Cargue los soportes y baje la barra de presión hasta situarse encima de los soportes.
4. Limpie el cabezal y comience el diagnóstico automático hasta que no haya ninguna boquilla obstruida.
5. Pulse ONLINE.



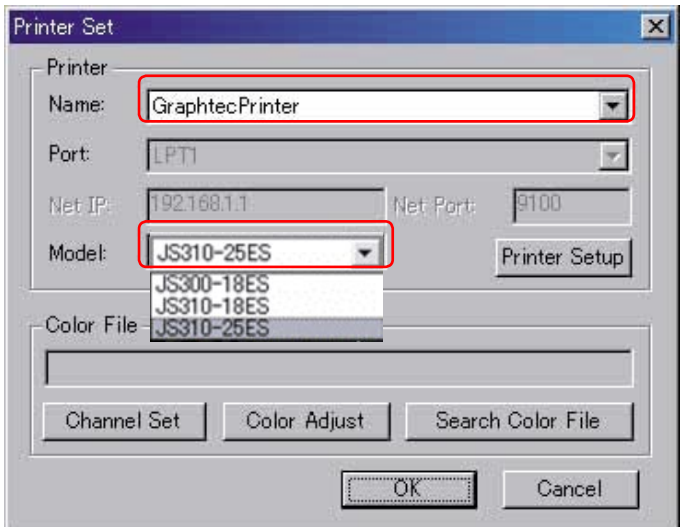

Modo fuera de línea




Modo en línea

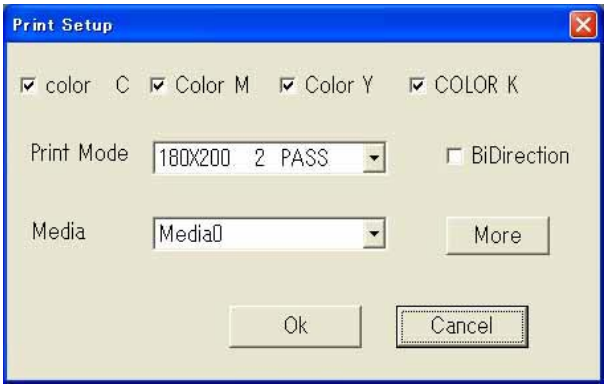
6. Recorte el patrón para la impresión y guárdelo en el ordenador.
7. Abra GRAPHTEC RIP.
8. Cree un nuevo archivo.
9. Lea el patrón para la impresión.
10. Ajuste la posición, el tamaño, las propiedades y la resolución del patrón.
11. Configuración de la impresora

(1) Seleccione Archivo/Configuración de la impresora. Aparecerá el cuadro de diálogo siguiente:




(2) Seleccione como tipo de impresora “GRAPHTEC Printer” y como modelo “JS300-18ES”.

(3) Haga clic en “Printer setting”. Introduzca el valor correspondiente en el cuadro de diálogo siguiente.




a. Seleccione la resolución de la impresión.

b. Seleccione impresión BID o unidireccional. La impresión BID se caracteriza por una mayor eficiencia en comparación con la unidireccional.

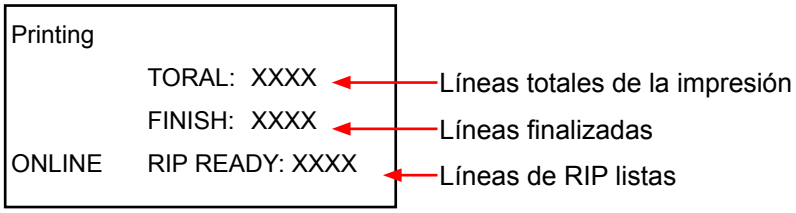
**Nota:**

**Los parámetros horizontales, la compensación BID y la compensación de alimentación deben ajustarse antes de la impresión, ya que de lo contrario podría reducirse la calidad de la misma.**

**La información sobre las funciones anteriores y otras puede encontrarse en Sign Jet RIP Manual.**

12. Haga clic en “Printing Project” para imprimir.

13. La pantalla muestra la información que sigue durante la impresión:

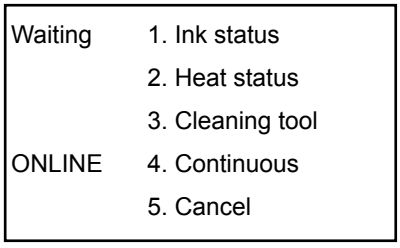



14. Si se producen obstrucciones durante la impresión, pulse ONLINE durante más de tres segundos para detener la impresión y limpiar los cabezales de impresión. Tras limpiarlos, pulse ONLINE para reanudar la impresión.

**Procedimiento de limpieza durante la impresión:**

Las boquillas de los cabezales de impresión pueden quedar obstruidas durante la impresión, por lo que deben limpiarse.

Mantenga pulsada la tecla ONLINE para poner la impresión en pausa hasta que la pantalla muestre el mensaje “Busy”. El carro del cabezal de impresión regresará a la posición original cuando termine de imprimir la línea en curso. La pantalla muestra los menús de la forma siguiente:




Pulse la flecha **ARRIBA** o **ABAJO** para seleccionar la función “**3. Cleaning tool**” en el menú y ejecutar la limpieza. Seleccione “**Continuous**” para reanudar la impresión o “**Cancel**” para cancelarla.

15. Pulse ONLINE cuando termine la impresión. Entonces la impresora se situará en el modo fuera de línea.

**Nota:**

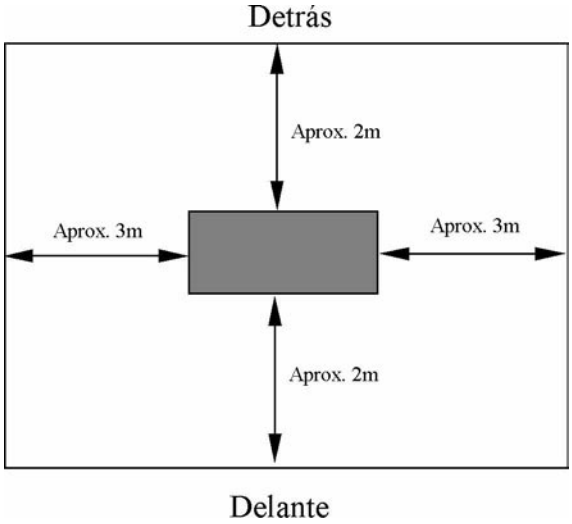
**Para cancelar una operación de impresión, normalmente puede hacerlo en RIP. Si desea cancelar la impresión directamente en la impresora, pulse el botón ONLINE cuando aparezca en el software el menú “Printing cancel”.**

# 5. Montaje de la impresora y procedimiento de instalación

## 5.1 Notas sobre el entorno de instalación

### 5.1.1 Espacio necesario para la instalación

Debe dejarse espacio suficiente delante, detrás y a ambos lados de la impresora, no sólo para permitir realizar los procedimientos operativos habituales, como la sustitución de los consumibles, la manipulación de los materiales impresos o la ventilación, sino también para poder reemplazar los componentes necesarios en caso de avería. Asegúrese de que el espacio alrededor de la impresora se ajusta a lo que muestra la ilustración siguiente.




**PRECAUCIÓN:**

**No instale la impresora en un lugar poco estable, como en una plataforma vieja o en una superficie inclinada. Podrían producirse lesiones si la impresora se cae o cede.**

### 5.1.2 Espacio necesario para la instalación

Utilice la impresora de acuerdo con los criterios de temperatura y humedad siguientes.

Temperatura: 20 – 28˚C

Humedad: 40% – 70% (sin condensación)

**PRECAUCIÓN:**

**Si la impresora se utiliza sin tener en cuenta los rangos de temperatura y humedad especificados, la calidad de la impresión puede verse afectada negativamente y la impresora podría averiarse.**

### 5.1.3 Especificaciones de la fuente de alimentación

Las especificaciones de la fuente de alimentación de esta impresora se presentan a continuación. Asegúrese de que la fuente de alimentación utilizada se ajusta a las especificaciones de la impresora.

- Fuente de alimentación de la impresora: 220 V CA, 50/60Hz
- Fuente de alimentación del calefactor: 220 V CA, 50/60Hz
- Fuente de alimentación del ventilador de secado: 220 V CA, 50/60Hz

***Precauciones relacionadas con la alimentación:**

(1) Instale la impresora cerca de una toma de alimentación fácilmente alcanzable.

(2) No conecte la impresora a la misma línea de corriente utilizada por dispositivos muy ruidosos, como fotocopiadoras, aparatos de aire acondicionado y motores.

(3) Conecte la impresora a una toma de alimentación independiente. No conecte otros dispositivos a la misma toma de alimentación.

## 5.2 Extracción de la impresora del embalaje

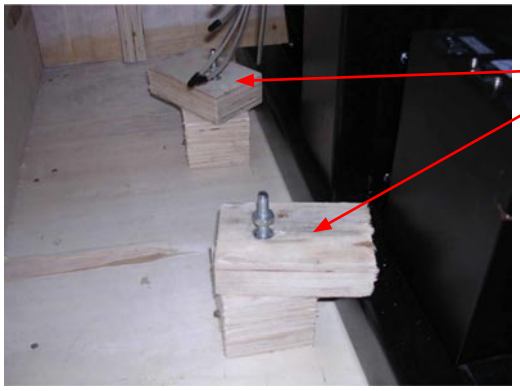
Siga el procedimiento que se describe a continuación para desembalar la impresora.

(1) Retire el panel superior y los cuatro paneles laterales.

Depósitos de tinta usada  Caja de accesorios  Abrazaderas de la impresora (8 puntos)

(2) Saque la caja de accesorios y los depósitos de tinta usada.

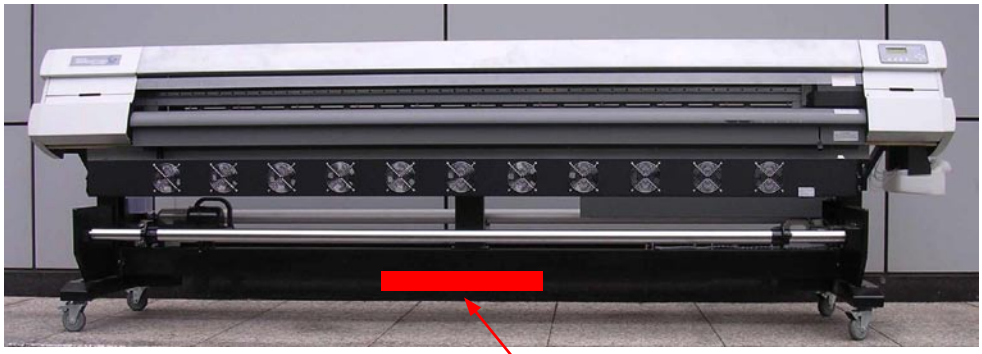
(3) Retire las abrazaderas de la impresora.



Abrazaderas de la impresora (8 puntos)

(4) Saque la impresora de la base utilizada para mantenerla estable.

Utilice una carretilla elevadora para levantar la impresora de la base.

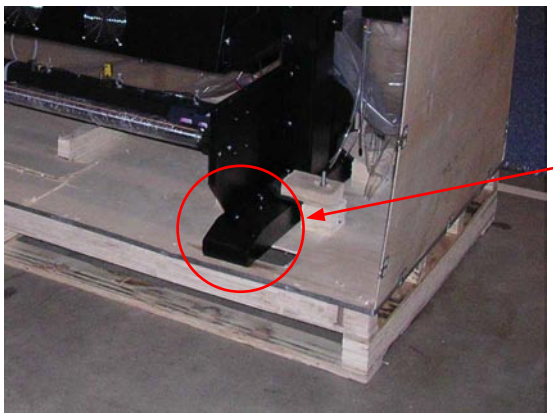


Introduzca aquí las horquillas de la carretilla elevadora.

**PRECAUCIÓN:**

**Antes de levantar la impresora, alinee la dirección de las ruedas con la dirección de los orificios rectangulares.**

**Si no están bien alineadas, las ruedas pueden coincidir con los límites de los orificios con la impresora levantada.**



Alinee la dirección de las ruedas con los orificios rectangulares antes de levantar la impresora.

**PRECAUCIÓN:**

**La impresora pesa aproximadamente 305 kg, por lo que existen riesgos de sufrir lesiones en la espalda si se intenta levantarla manualmente. Utilice una carretilla elevadora para mover la impresora.**

**PRECAUCIÓN:**

**Al levantar la impresora de la base utilizada para mantenerla estable, asegúrese de que su peso está bien repartido.**

(5) Mueva la impresora.

Desbloquee las ruedecillas y mueva la impresora hasta su lugar de instalación.

Si el lugar de instalación se encuentra en un nivel diferente o en un punto precedido por una pendiente muy empinada, utilice una carretilla elevadora o una grúa para mover la impresora.

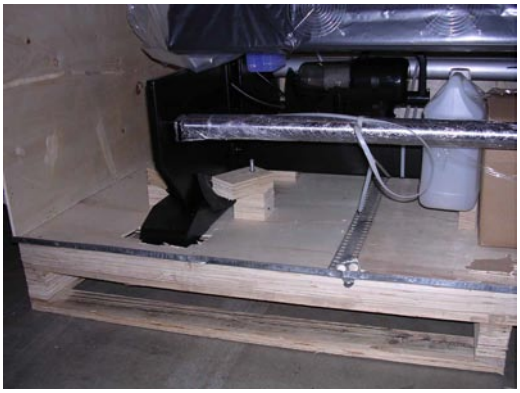
**PRECAUCIÓN:**

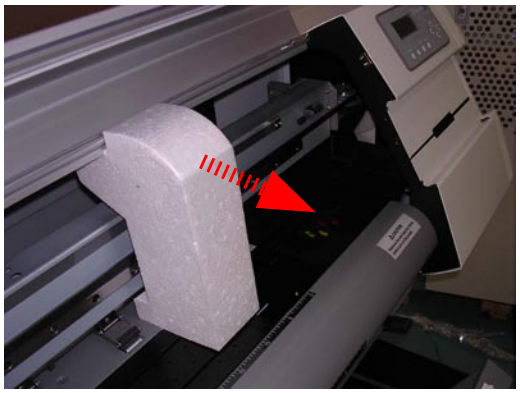
**La impresora pesa aproximadamente 305 kg, por lo que existen riesgos de sufrir lesiones en la espalda si se intenta levantarla manualmente. Si el lugar de instalación se encuentra en un nivel diferente o en un punto precedido por una pendiente muy empinada, utilice una carretilla elevadora o una grúa para mover la impresora.**

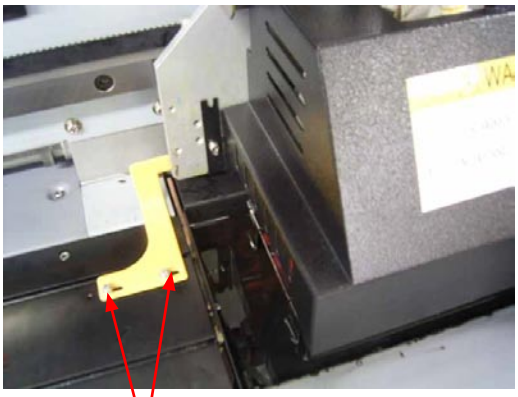
(6) Bloquee las ruedecillas.

Bloquee las ruedecillas

(7) Quite los envoltorios de plástico y las cintas de sujeción.







Quite la abrazadera del carro del cabezal de impresión (quite los tornillos).

**PRECAUCIÓN:**

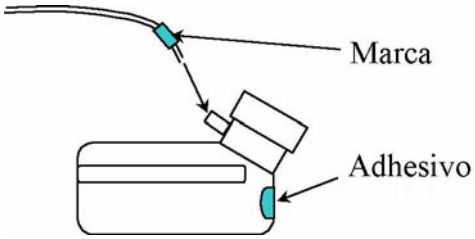
**Guarde la abrazadera del carro del cabezal de impresión en un lugar seguro para no perderla.**

## 5.3 Montaje de los depósitos de tinta

Siga el procedimiento descrito a continuación para montar los cuatro depósitos de tinta (C, M, Y, K) y el depósito de la solución.

(1) Quite el tapón de cada uno de los tubos de tinta procedentes de la impresora.

(2) Conecte un depósito de tinta a cada tubo, vigilando que el color de la pegatina del depósito de tinta se ajuste al color de la marca del tubo de tinta. El tubo sin marca de color es el tubo de la solución limpiadora. Conecte el depósito de solución a este tubo.



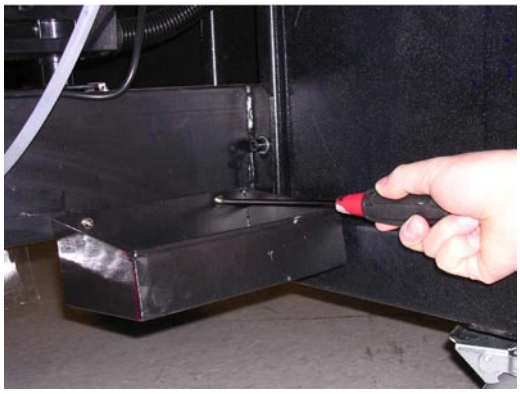

(3) Monte los depósitos de tinta y el depósito de solución en la impresora.

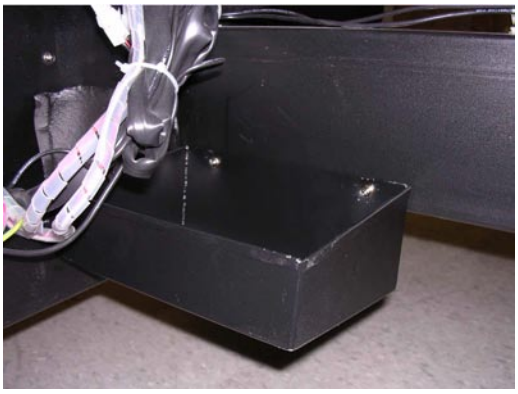
## 5.4 Montaje de los depósitos de tinta usada

Siga el procedimiento descrito a continuación para montar los dos depósitos de tinta usada.

(1) Coloque los soportes de montaje del depósito de tinta en la impresora.

Con la ayuda de los tornillos suministrados, coloque un soporte en la parte izquierda y uno en la parte derecha de la impresora.



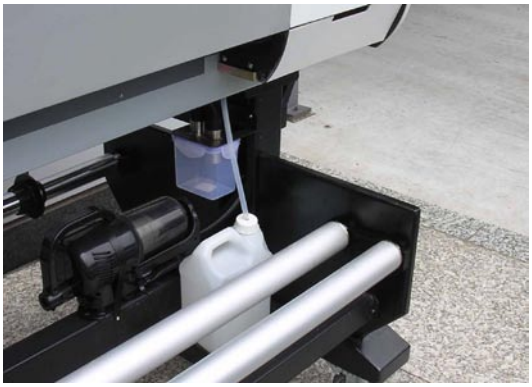


(2) Conecte los tubos a los depósitos de tinta usada.

Instale los depósitos de tinta usada encima de los soportes. Introduzca los tubos correspondientes de líquido usado procedentes de la impresora en la boca de cada depósito de tinta usada.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

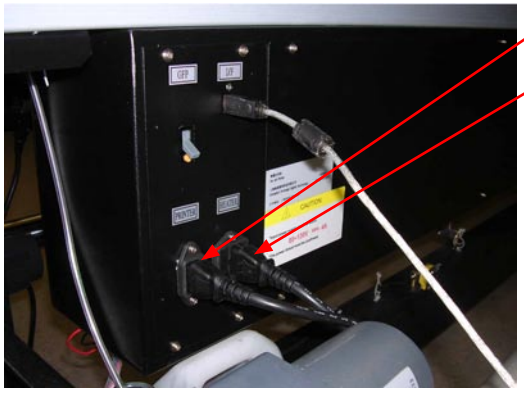
**Guarde los tapones de los depósitos de tinta usada en un lugar seguro para evitar perderlos.**



## 5.5 Conexión de las fuentes de alimentación

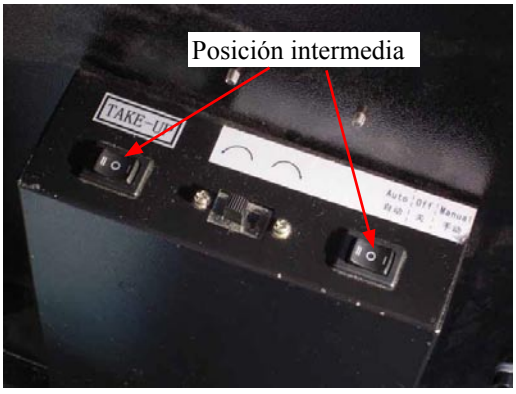
La impresora cuenta con tres fuentes de alimentación: una para la impresora, una para el calefactor y otra para el sistema de secado. Conecte un cable a cada fuente de alimentación, vigilando que cada cable se ajuste a las especificaciones.

(1) Conecte los cables de alimentación a las conexiones de alimentación.


Fuente de alimentación de la IMPRESORA
Fuente de alimentación del CALEFACTOR
Fuente de alimentación del SISTEMA DE SECADO

(2) Compruebe que todos los interruptores de alimentación están apagados.

Interruptor de alimentación de la IMPRESORA  Interruptor de alimentación del CALEFACTOR




Interruptor de alimentación del sistema de SECADO  Interruptor del sistema de alimentación de soportes

(3) Introduzca el enchufe de cada fuente de alimentación a una toma de alimentación.

(4) Encienda la alimentación del sistema de limpieza.

La posición inferior equivale a la posición ON de la fuente de alimentación.

Las posiciones superior o intermedia equivalen a la posición OFF.

# 5.6 Ajuste de la velocidad de impresión

## 5.6.1 Encendido de la alimentación de la impresora

Cuando se enciende la impresora, se lleva a cabo una operación de prueba automática (el carro del cabezal de impresión y los rodillos de alimentación empiezan a moverse). Una vez completada la prueba, espere hasta que aparezca el menú principal en pantalla.

Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos. Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

## 5.6.2 Ajuste de la velocidad del carro del cabezal de impresión

(1) En el menú principal, seleccione [**Print Para**] y pulse la tecla **ENTER**.

(2) En el submenú, seleccione [**Print Speed**] y pulse la tecla **ENTER**.

(3) Seleccione "**Norm**" y pulse la tecla **ENTER**.

(4) Regrese al menú principal.

## 5.6.3 Ajuste de la velocidad de alimentación de soportes

(1) En el menú principal, seleccione [**Print Para**] y pulse la tecla **ENTER**.

(2) En el submenú, seleccione [**Feed Speed**] y pulse la tecla **ENTER**.

(3) Seleccione "**Norm**" y pulse la tecla **ENTER**.

(4) Regrese al menú principal.

## 5.7 Ejecución de la prueba de movimiento

Ejecute la prueba de movimiento para garantizar que el aceite lubricante se reparte uniformemente por las guías del carro del cabezal de impresión y los rodillos de alimentación.

- Si la impresora está apagada, enciéndala.
- Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos. Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

### Ejecución de la prueba de movimiento

(1) En el menú principal, seleccione [**Engineer Set**] y pulse la tecla **ENTER**.

(2) En el submenú, seleccione [**Moving Test**] y pulse la tecla **ENTER**.

(3) Deje que la operación continúe durante unos 15 minutos.

Compruebe que durante la prueba de movimiento no se producen anomalías.

Si se producen anomalías, como un ruido inusual o si la impresora no funciona, desconecte la impresora y póngase en contacto con su representante comercial o con el proveedor de Graphtec más cercano.

(4) Finalice la prueba de movimiento.

Pulse la tecla **ESC** para finalizar la prueba de movimiento. Una vez finalizada la prueba, regrese al menú principal.

- Mantenga pulsada la tecla **ESC** hasta que el carro del cabezal de impresión se detenga en la posición de origen.

# 6. Procedimiento inicial de entrada de tinta

## 6.1 Limpieza inicial de los tubos de suministro de tinta y los subdepósitos

- Si la impresora está apagada, enciéndala.
- Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos.

  Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

### Desplazamiento del carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza

(1) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

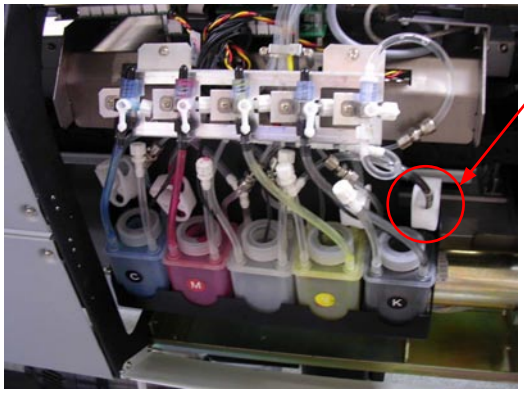
(2) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

(3) El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

### Comprobación de que las sujeciones de los subdepósitos se han soltado

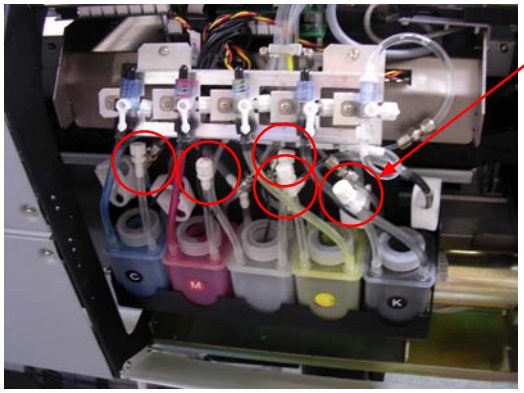
(4) Abra la tapa de la parte trasera de la posición de limpieza.

(5) Compruebe que las sujeciones del tubo de cada uno de los depósitos están abiertas. Si hay alguna sujeción cerrada, ábrala.



Sujeción del tubo:
Compruebe que las sujeciones de los cuatro colores están abiertas.

(6) Compruebe que todos los tapones de los tubos están bien cerrados.



Tapón del tubo:
Compruebe que los tapones de los tubos de los cuatro colores están bien cerrados.

## Introducción de entre 150 y 200 cc de solución limpiadora en cada depósito de tinta

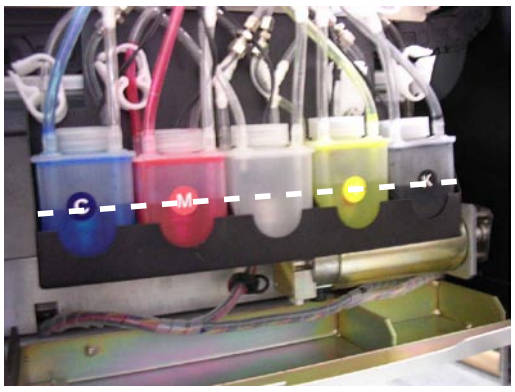
(7) Introduzca entre 150 y 200 cc de solución limpiadora en cada uno de los cuatro depósitos de tinta (C, M, Y, K).

• La cantidad de entre 150 y 200 cc es orientativa, ya que debe llenarse hasta que se cubra el nivel del filtro del depósito de tinta.

## Introducción de la solución limpiadora en los subdepósitos

(8) En el menú principal, seleccione [**Ink Status**] y pulse la tecla **ENTER**. Sonará la alarma "**No ink**" durante un instante y la bomba de tinta empezará a funcionar para introducir la solución limpiadora a los subdepósitos. Si la alarma "**No ink**" vuelve a sonar, en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse de nuevo la tecla **ENTER**. La alarma dejará de sonar una vez que los cuatro subdepósitos (C, M, Y, K) estén llenos de solución limpiadora. En ese momento, la bomba de tinta dejará de emitir ruido.

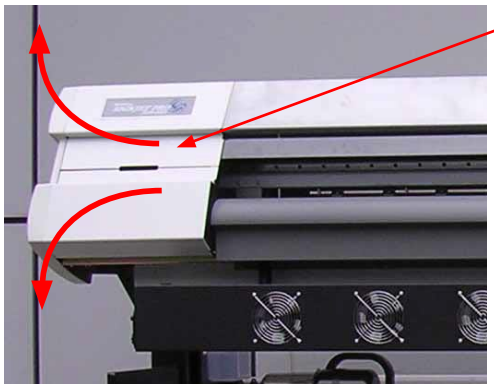
(9) Compruebe visualmente que los subdepósitos están lo bastante llenos de solución limpiadora.
Los depósitos deben llenarse aproximadamente hasta el nivel que indica la línea blanca.



(10) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

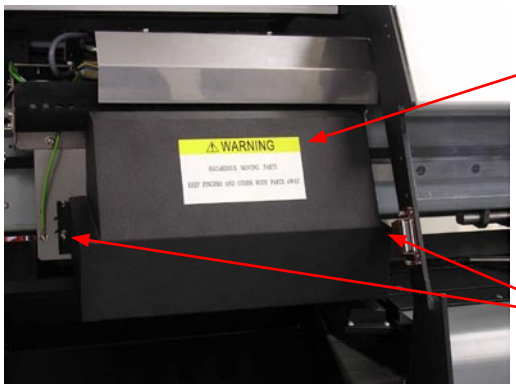
## Extracción de la tapa del carro del cabezal de impresión

(11) Abra la tapa de la parte delantera de la posición de limpieza.



Tapa de la posición de limpieza:
abra la tapa delantera levantando la parte superior y bajando la parte inferior.

(12) Quite los dos tornillos que sujetan la tapa del carro del cabezal de impresión y saque la tapa del carro del cabezal de impresión.

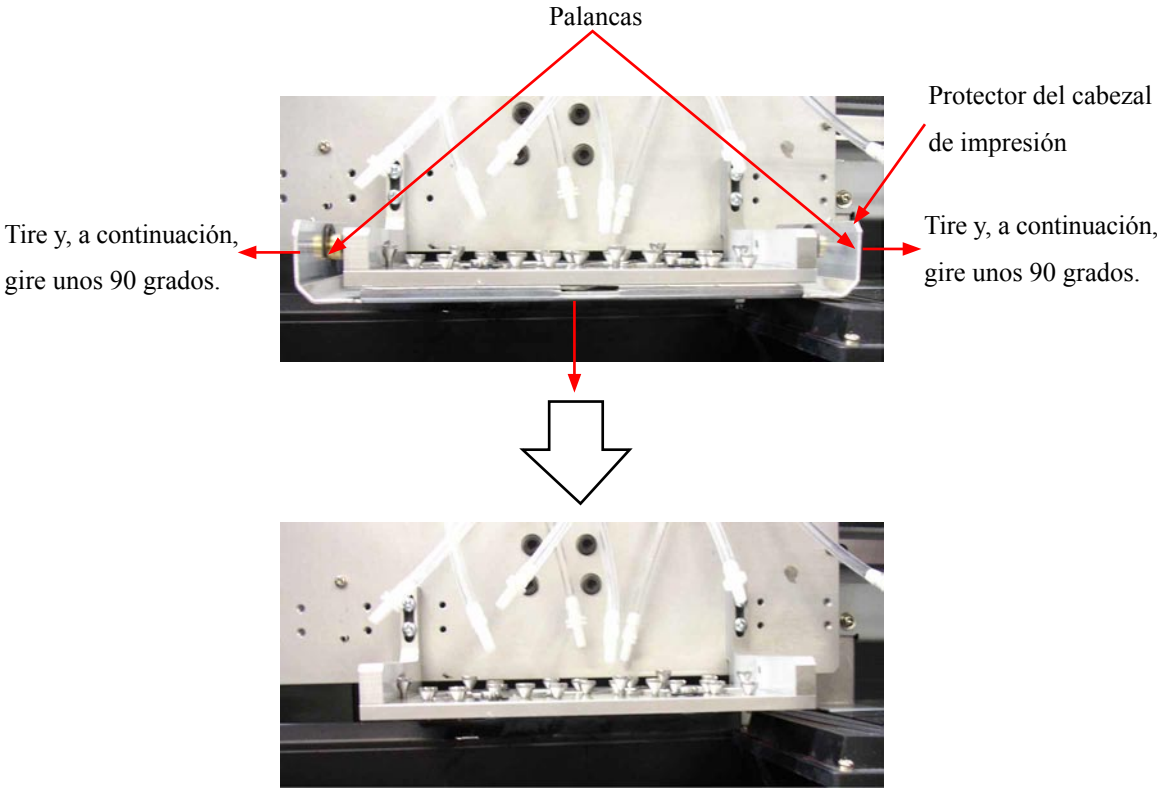



Tapa del carro del cabezal de impresión

Quite los tornillos de los lados izquierdo y derecho y seguidamente quite la tapa.

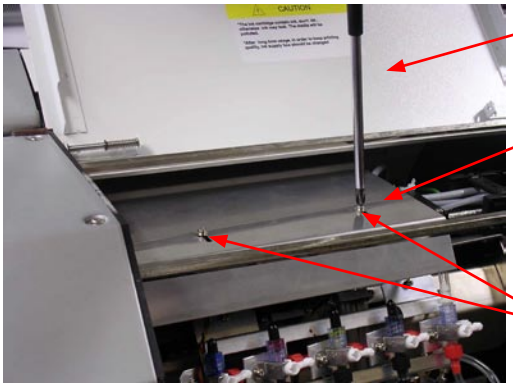
(13) Quite el protector del cabezal de impresión.

Tire de las palancas y gírelas para quitar el protector del cabezal de impresión.

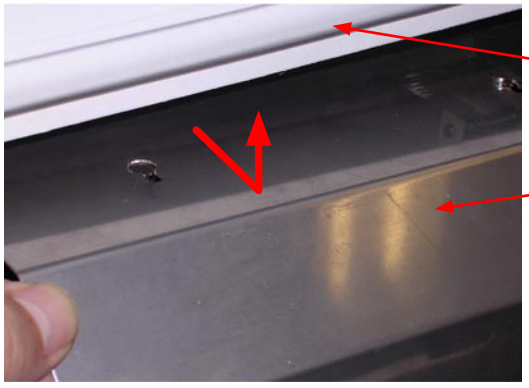

Palancas
Protector del cabezal de impresión
Tire y, a continuación, gire unos 90 grados.
Tire y, a continuación, gire unos 90 grados.

## Conexión de los tubos de entrada

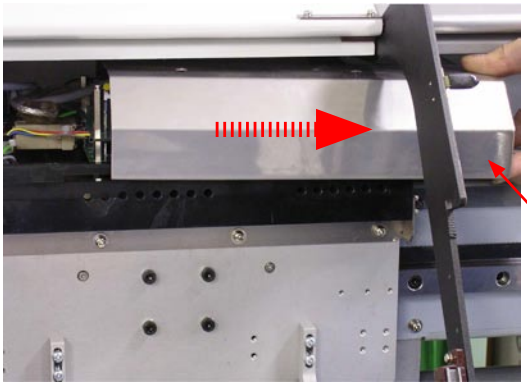
(14) Abra la tapa posterior y quite los dos tornillos que sujetan la parte trasera de la tapa de la tarjeta principal.



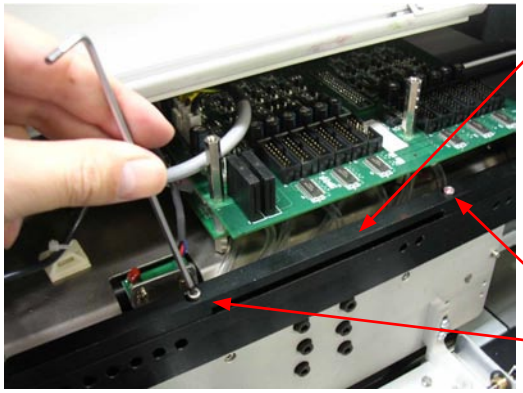

(15) Abra el panel delantero, y después separe la cubierta del consejo principal de los contactos acanalados.



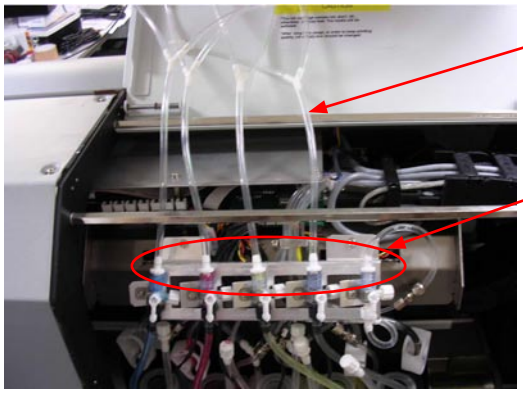

(16) Extraiga la tapa de la tarjeta principal.



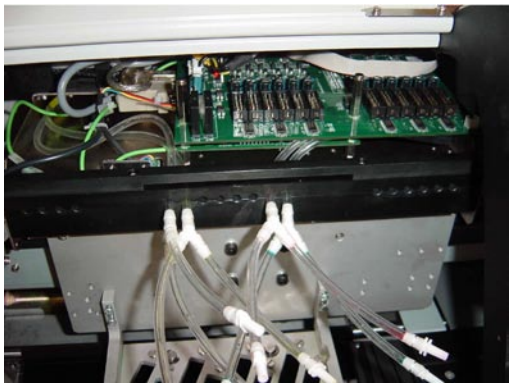

(17) Quite los dos tornillos que sujetan la pieza de fijación y seguidamente quite dicha pieza.



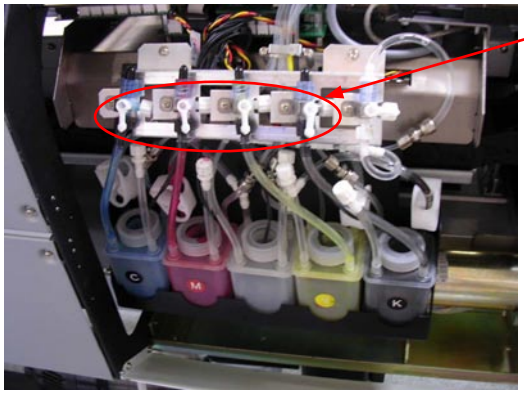
(18) Conecte los cuatro tubos de entrada suministrados a las válvulas de tres vías del carro del cabezal de impresión.

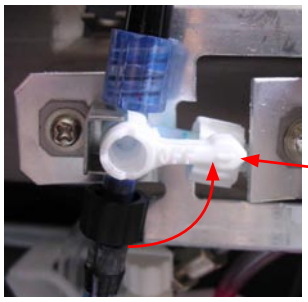



(19) Pase el tubo de entrada a través de la parte inferior de la tarjeta y conéctelo.




(20) Coloque la válvula de tres vías de cada depósito de tinta en posición de suministro de tinta.




(21) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.
Cuando se enciende la impresora, se lleva a cabo una operación de prueba automática (el carro del cabezal de impresión y los rodillos de alimentación empiezan a moverse). Una vez completada la prueba, espere hasta que aparezca el menú principal en pantalla.

## Desplazamiento del carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza

(22) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(23) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

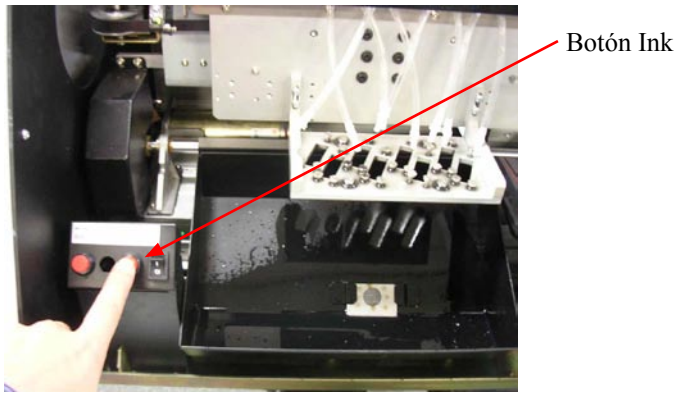
(24) El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

## Introducción de solución limpiadora en los subdepósitos a través de los tubos de entrada

(25) Coloque el extremo de cada tubo de entrada de modo que quede frente a la ranura de líquido usado que se encuentra debajo.

(26) Pulse el botón Ink en la posición de limpieza para introducir la solución limpiadora a través de los tubos de entrada.

Continúe introduciendo solución limpiadora a través de los tubos hasta que estén limpios (aproximadamente 20 segundos).




⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la solución limpiadora no le manche la ropa.**

## Extracción de restos de solución limpiadora de los tubos de entrada

(27) Pulse el botón Ink para extraer todos los restos de solución limpiadora de los tubos de entrada. Si suena la alarma "**No ink**", en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse de nuevo la tecla **ENTER** para reanudar la operación de extracción de la solución limpiadora.

(28) Continúe extrayendo la solución limpiadora hasta que vuelva a sonar la alarma "No ink".

(29) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

## Vaciado de la solución limpiadora de los subdepósitos

**⚠ PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la solución limpiadora de los subdepósitos en los depósitos de tinta usada.**

(30) Quite el tapón de cada subdepósito.

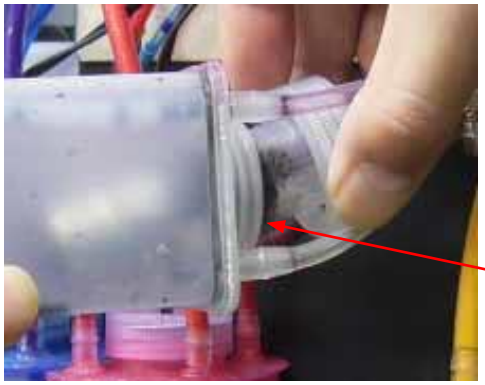
Si el tapón es difícil de quitar, utilice alicates o alguna herramienta similar para desenroscar el tapón.

Alicates

**⚠ PRECAUCIÓN:**

**Al desenroscar el tapón, asegúrese de sujetar el depósito por sus cuatro extremos.**

(31) Vacíe la solución limpiadora de los subdepósitos.



Incline el subdepósito e introduzca la solución limpiadora en el depósito de tinta usada que se encuentra debajo.

(32) Vuelva a colocar el tapón en cada uno de los subdepósitos y déjelos secar durante por lo menos 10 minutos.

## 6.2 Limpieza inicial de los tubos de suministro de solución limpiadora

(1) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.

Cuando se enciende la impresora, se lleva a cabo una operación de prueba automática (el carro del cabezal de impresión y los rodillos de alimentación empiezan a moverse). Una vez completada la prueba, espere hasta que aparezca el menú principal en pantalla.

• Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos. Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

(2) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.

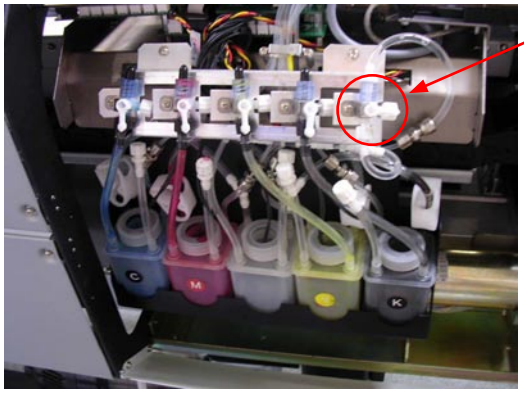
(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

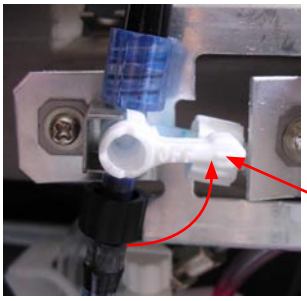
El carro del cabezal de impresión se desplazará a la posición de limpieza y se detendrá.

(3) Introduzca aproximadamente 150 cc de solución limpiadora en el depósito de solución.

(4) Coloque la válvula de tres vías del depósito de solución en posición de suministro.

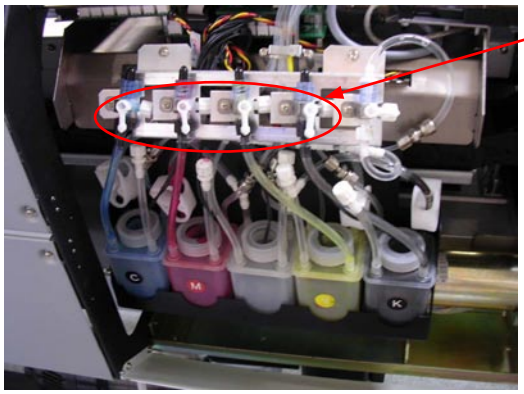


Válvula de tres vías del depósito de solución

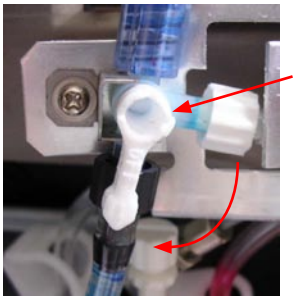


Cambie a la posición de suministro

(5) Coloque la válvula de tres vías de cada depósito de tinta en posición de limpieza.



Válvula de tres vías del depósito de tinta (4 válvulas)

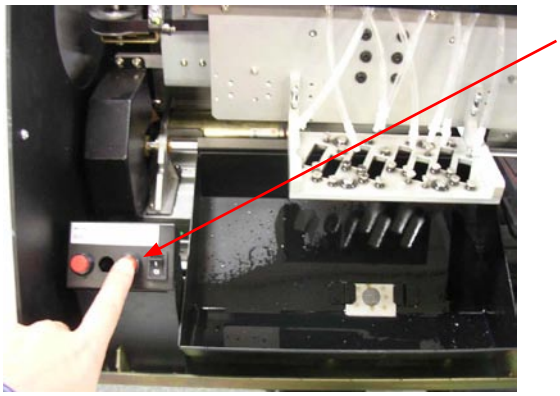


Cambie a la posición de limpieza

(6) Introduzca la solución limpiadora a través de los tubos de entrada.

(a) Coloque el extremo de cada tubo de entrada de modo que quede frente a la ranura de líquido usado que se encuentra debajo.

(b) Pulse el botón Solution en la posición de limpieza para introducir la solución limpiadora a través de los tubos de entrada.




(c) Mantenga pulsado el botón Solution hasta que la solución limpiadora pase a través de los tubos.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la solución limpiadora no le manche la ropa.**

(7) Vacíe la solución limpiadora del depósito de solución.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite uno de los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la solución limpiadora del depósito de solución en el depósito de tinta usada.**

(8) Extraiga los restos de solución limpiadora de los tubos de entrada.

Pulse el botón Solution de nuevo para extraer todos los restos de solución limpiadora de los tubos de entrada.

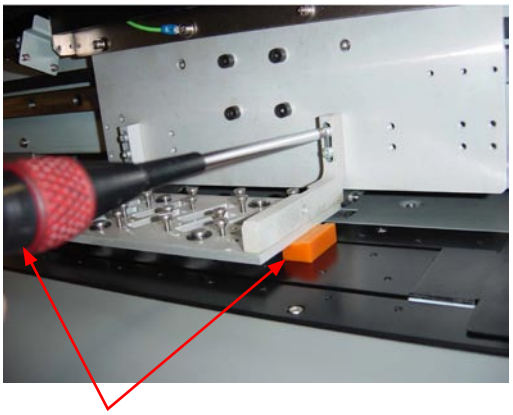
Mantenga pulsado el botón hasta que todo el líquido haya salido de los tubos.

## 6.3 Ajuste de la altura del cabezal de impresión

Utilice la plantilla de ajuste del cabezal de impresión para ajustar la altura del cabezal de impresión.

(1) Afloje los tornillos sujetando el marco del cabezal de impresión.

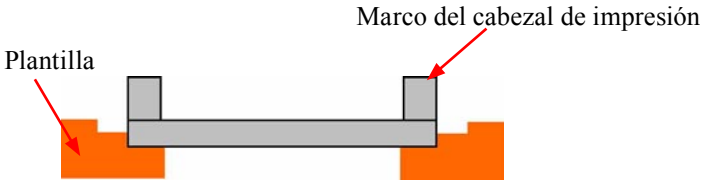
(2) Introduzca la plantilla de ajuste del cabezal de impresión debajo del marco del cabezal de impresión.



Plantilla de ajuste de la altura del cabezal

(3) Ajuste la altura del cabezal de impresión en la posición siguiente.

**Posición de ajuste de la altura**




• Si no hay protector del cabezal instalado.

(de serie)

• Cuando un cabezal de impresión roza el soporte.

• Si hay protector del cabezal instalado.

(4) Apriete los tornillos sujetando el marco del cabezal de impresión.

## 6.4 Montaje de los cabezales de impresión

• Si el carro del cabezal de impresión no está en la posición de limpieza, desplácelo hasta esa posición.

Desplazamiento del carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza

(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

(1) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

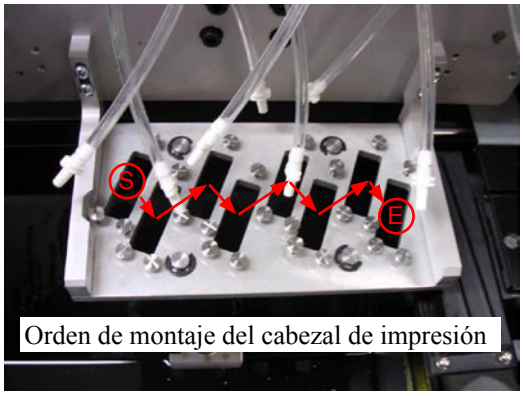
Apague la fuente de la alimentación de la impresora antes de montar los cabezales de impresión.

• Si monta los cabezales de impresión con la impresora encendida, podría provocar daños a la impresora o a los cabezales. Asegúrese de que la impresora está apagada.

(2) Monte los cabezales de impresión comenzando desde la izquierda.

Monte los cabezales de impresión en el orden indicado a continuación, comenzando desde la izquierda.

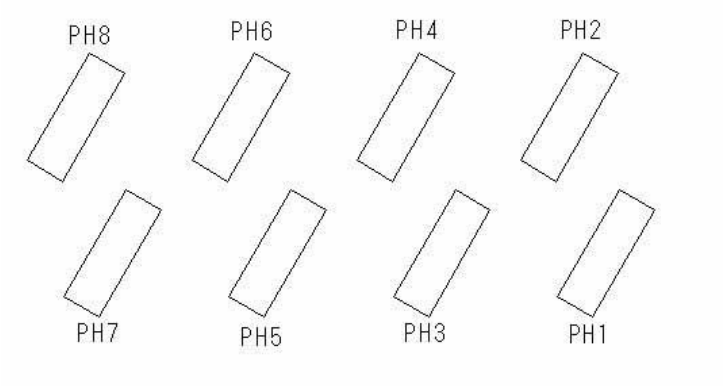
El procedimiento descrito a continuación es el procedimiento de montaje de un cabezal de impresión. Repita el mismo procedimiento entre los pasos (3) y (10) para los ocho cabezales de impresión.



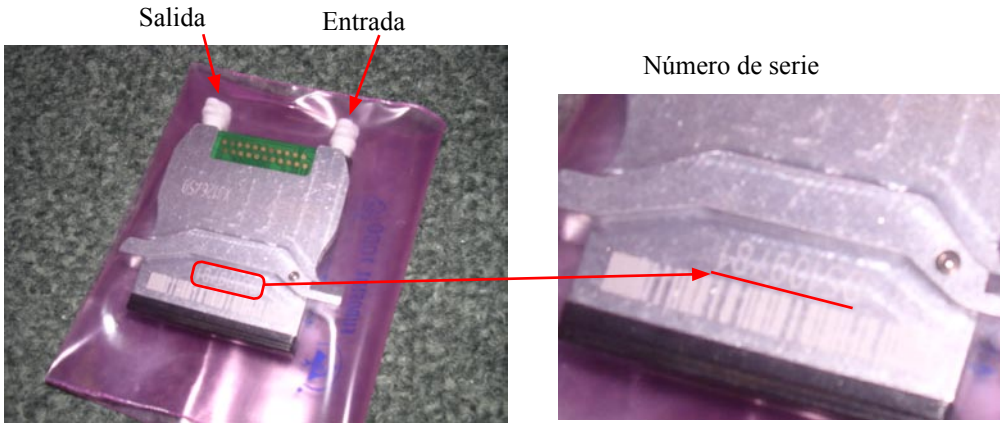
Orden de montaje del cabezal de impresión

(3) Anote la posición de montaje de los cabezales de impresión y el número de serie.

Estos datos serán necesarios más adelante.

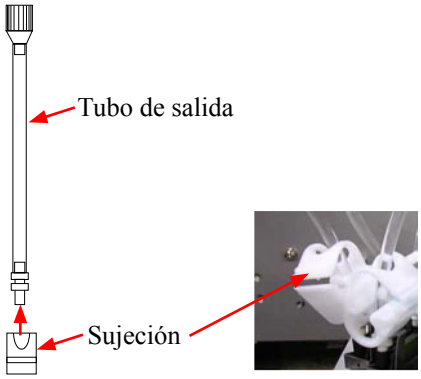



Posición de montaje del cabezal de impresión

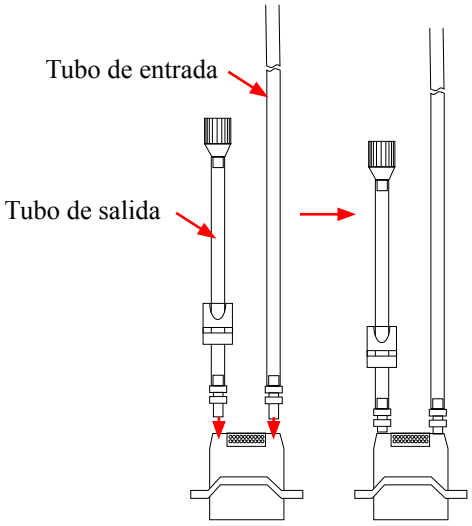



(4) Conecte un tubo de salida y una sujeción del tubo (que se suministran entre los accesorios) al cabezal de impresión.

Deje la sujeción del tubo abierta.

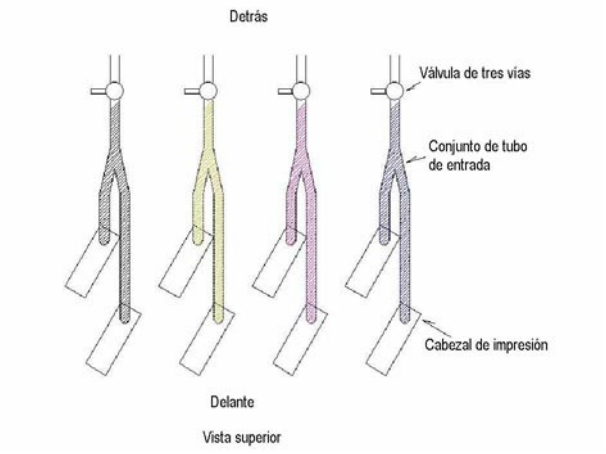


(5) Quite los tapones del cabezal de impresión e introduzca el tubo de entrada y el tubo de salida en la entrada del cabezal de impresión.




⚠ **PRECAUCIÓN:**

**No confunda los colores de los tubos al conectar los tubos de entrada.**

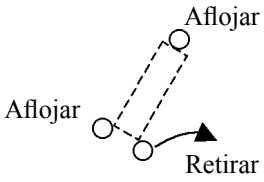



(6) Conecte la sujeción del cabezal de impresión al cabezal y a las juntas del tubo de entrada.
Compruebe la orientación.
(La dimensión más larga es la dirección horizontal).

⚠ **PRECAUCIÓN:**

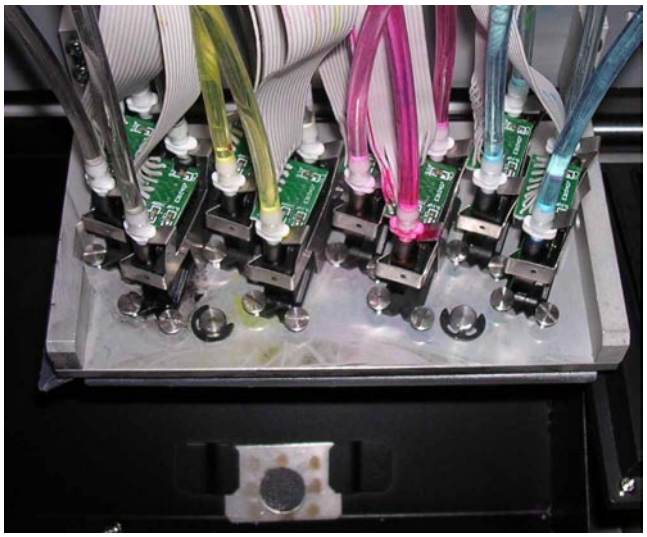
**No toque la superficie de las boquillas del cabezal de impresión.**

(7) Afloje los tornillos superior e izquierdo y quite el tornillo derecho.




(8) Monte el cabezal de impresión y vuelva a colocar el tornillo derecho.

(9) Apriete los tornillos superior, izquierdo y derecho para volver a fijar el cabezal de impresión.



## 6.5 Procedimiento inicial de limpieza del cabezal de impresión

Un nuevo cabezal de impresión contiene un líquido protector. Antes de utilizar el cabezal de impresión, siga el procedimiento descrito a continuación para limpiarlo.

(1) Introduzca solución limpiadora en el depósito de solución.

Introduzca una cantidad abundante de solución limpiadora en el depósito de solución.

Depósito de solución:
Introduzca una cantidad abundante de solución limpiadora en el depósito, hasta el nivel marcado por la línea blanca.

(2) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.

Cuando se enciende la impresora, se lleva a cabo una operación de prueba automática (el carro del cabezal de impresión y los rodillos de alimentación empiezan a moverse). Una vez completada la prueba, espere hasta que aparezca el menú principal en pantalla.

- Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos. Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

(3) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.

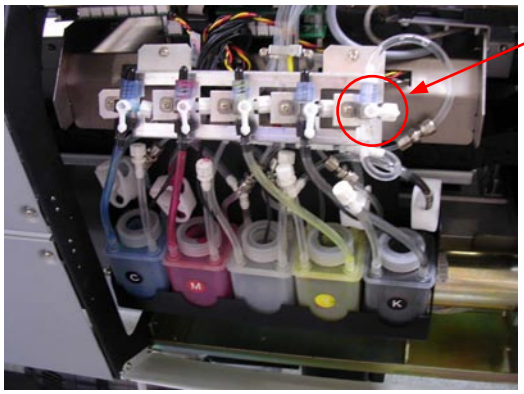
(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

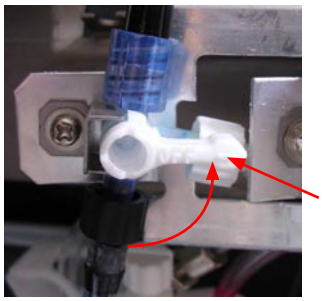
El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

(4) Compruebe que la válvula de tres vías del depósito de solución esté en posición de suministro.

- Si la palanca está en otra posición, desplácela hasta la posición de suministro.



Válvula de tres vías del depósito de solución



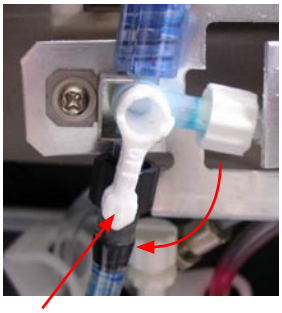
Cambie a la posición de suministro

(5) Limpie los tubos de salida.

Siga el procedimiento descrito a continuación para limpiar el tubo de salida de color cian. Limpie los tubos de salida de los colores magenta, amarillo y negro del mismo modo.

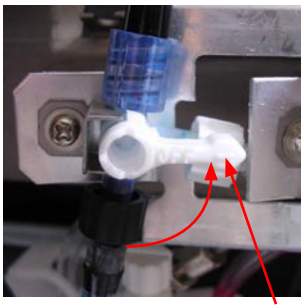
(a) Coloque la palanca de la válvula de tres vías del depósito de tinta cian a la posición de suministro de solución limpiadora. Coloque la palanca del resto de válvulas de tres vías en la posición de suministro de tinta.

Sólo válvula de tres vías de tinta cian



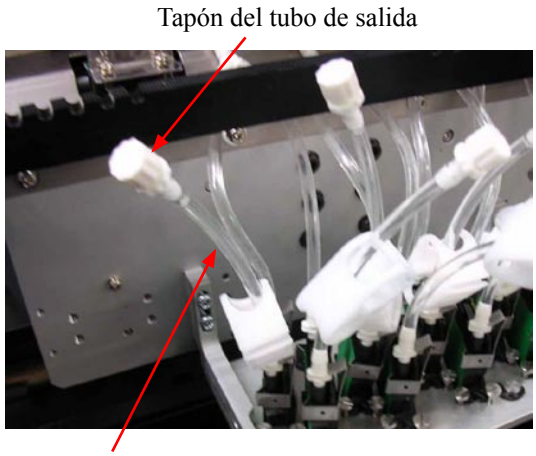
Cambie a la posición de suministro de solución

Resto de válvulas de tres vías

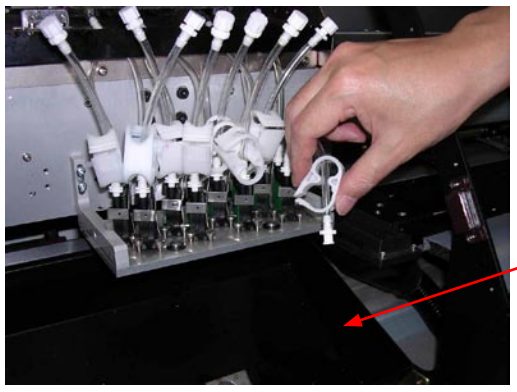


Cambie a la posición de suministro de tinta

(b) Quite el tapón de uno de los tubos de salida (cian).




(c) Coloque el extremo del tubo abierto y el tubo de salida orientados hacia la ranura de líquido usado.




(d) Pulse el botón Solution para introducir la solución limpiadora a través del tubo de salida.

Mantenga pulsado el botón Solution hasta que la solución limpiadora salga del tubo de salida.

• Puede que salga solución limpiadora de las boquillas del cabezal de impresión.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la solución limpiadora no le manche la ropa.**

(e) Vuelva a colocar el tapón del tubo de salida extraído en el paso (b) y a continuación quite el tapón del segundo tubo de salida.

(f) Pulse el botón Solution del modo descrito en el paso (d) para introducir solución limpiadora a través del tubo de salida. Coloque el extremo del tubo abierto y el tubo de salida orientados hacia la ranura de líquido usado.
Mantenga pulsado el botón Solution hasta que la solución limpiadora salga del tubo de salida.
• Puede que salga solución limpiadora de las boquillas del cabezal de impresión.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la solución limpiadora no le manche la ropa.**

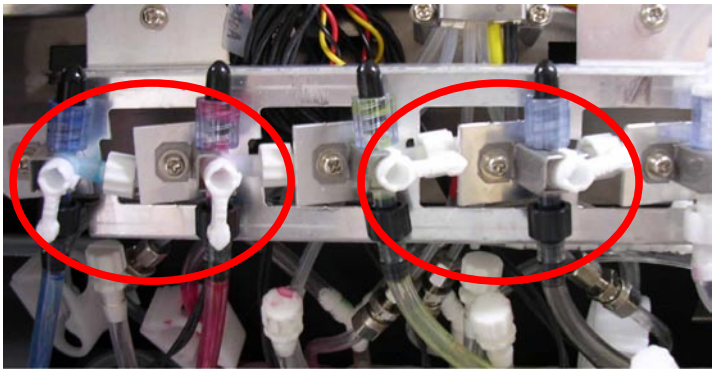
(g) Vuelva a colocar el tapón del tubo de salida en el tubo de salida.

(h) Limpie los tubos de salida de los colores magenta, amarillo y negro del mismo modo.

(6) Limpie las boquillas del cabezal de impresión.

(a) Coloque las palancas de las válvulas de tres vías cian y magenta en la posición de suministro de solución limpiadora.

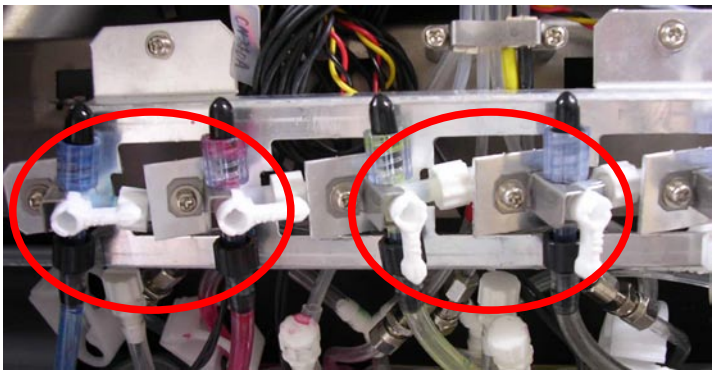
(b) Coloque las palancas de las válvulas de tres vías de amarillo y negro en la posición de suministro de tinta.



(c) Pulse el botón Solution para introducir solución limpiadora a través de las boquillas del cabezal de impresión de los colores cian y magenta.
Mantenga pulsado el botón Solution hasta que salga solución limpiadora por los cuatro cabezales de impresión.

(d) Coloque las palancas de las válvulas de tres vías de amarillo y negro en la posición de suministro de solución limpiadora.

(e) Coloque las palancas de las válvulas de tres vías de cian y magenta en la posición de suministro de tinta.



(f) Pulse el botón Solution para introducir solución limpiadora a través de las boquillas del cabezal de impresión de los colores amarillo y negro.
Mantenga pulsado el botón Solution hasta que salga solución limpiadora por los cuatro cabezales de impresión.

(7) Mantenga los cabezales de impresión en esta posición durante unos 10 minutos para asegurarse de que el líquido protector se disuelve completamente.
Mantenga los cabezales de impresión en esta posición durante unos 10 minutos.

(8) Extraiga los restos de solución limpiadora de los cabezales de impresión.
Siguiendo el procedimiento descrito en el paso (6) anterior, extraiga los restos de solución limpiadora de las boquillas de los cabezales de impresión.

## 6.6 Entrada de tinta

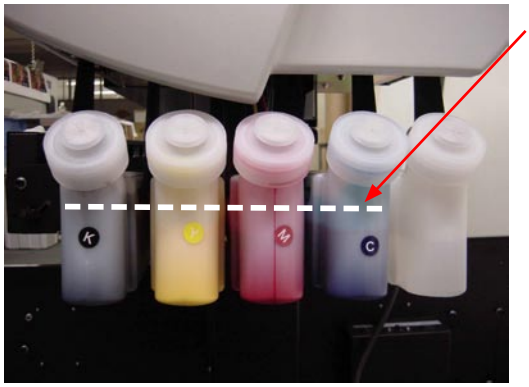
- Si la fuente de alimentación está apagada, enciéndala y desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.
- Puesto que todavía no se ha suministrado tinta a la impresora, sonará una alarma con el mensaje "**No Ink**" una vez transcurridos varios minutos. Esta alarma no es sinónimo de un problema de funcionamiento, y no requiere realizar ninguna acción.

(1) Introduzca tinta en los depósitos de tinta.

Introduzca tinta abundante en cada depósito de tinta. Asegúrese de que el color de la tinta coincide con la etiqueta del código de color de cada depósito.

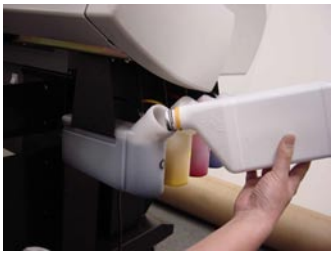
⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la ropa no se manche de tinta.**




Depósitos de tinta

Introduzca una cantidad abundante de tinta en cada depósito, hasta el nivel marcado por la línea blanca.



(2) Introduzca la tinta en los subdepósitos.

En el menú principal, seleccione [**Ink Status**] y pulse la tecla **ENTER**.

Sonará la alarma "**No ink**" durante un instante y se detendrá, y la bomba de tinta empezará introducir la tinta en los subdepósitos.

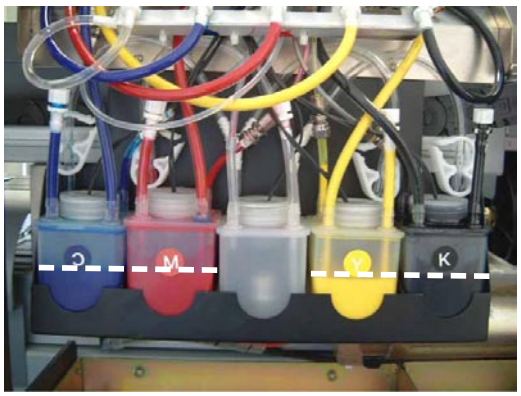
Si la alarma "**No ink**" vuelve a sonar, en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse de nuevo la tecla **ENTER.**

La alarma dejará de sonar una vez que los cuatro subdepósitos (C, M, Y, K) estén llenos de tinta.

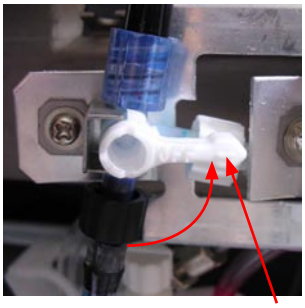
En ese momento, la bomba de tinta dejará de emitir ruido.

(3) Compruebe visualmente que los subdepósitos están lo bastante llenos de tinta.

Los depósitos deben llenarse aproximadamente hasta el nivel que indica la línea blanca.



(4) Coloque la válvula de tres vías de cada depósito de tinta en posición de suministro de tinta.



Cambie a la posición de suministro de tinta

(5) Introduzca la tinta a través de los tubos de salida.

Siga los pasos siguientes para los tubos de salida de cada uno de los cabezales de impresión.

(a) Quite el tapón del tubo de salida.

(b) Coloque el extremo del tubo abierto y el tubo de salida orientados hacia la ranura de líquido usado.

(c) Pulse el botón Ink situado en la posición de limpieza para introducir tinta a través del tubo de salida.

• Mantenga pulsado el botón Ink durante aproximadamente 10 segundos.

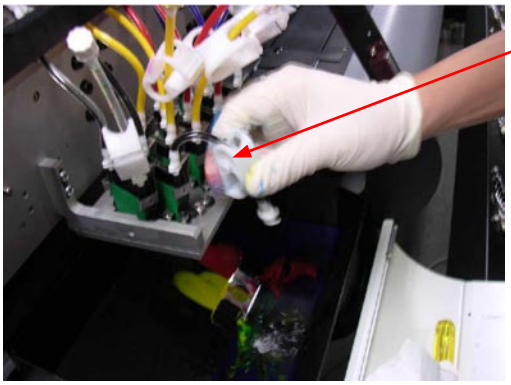
• Puede que salga tinta de los cabezales de impresión.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Procure que la tinta no le manche la ropa.**

(d) Pulse de nuevo el botón Ink. Cuando la tinta empiece a salir del tubo de salida, cierre con fuerza la sujeción del tubo.

Asegúrese de que no entra aire en el tubo de salida.



Cierre la sujeción del tubo.

(e) Vuelva a colocar el tapón del tubo de salida.

(f) Abra la sujeción del tubo de salida.

(6) Introduzca la tinta a través de las boquillas.

Compruebe que los tapones de los tubos de salida están bien colocados.

Pulse de nuevo el botón Ink para introducir tinta a través de todas las boquillas.

(7) Utilice los cepillos suministrados para limpiar la superficie de todas las boquillas del cabezal de impresión.

La impresión no se realizará correctamente si las superficies de la boquilla están húmedas. Utilice los cepillos suministrados para secar las boquillas.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

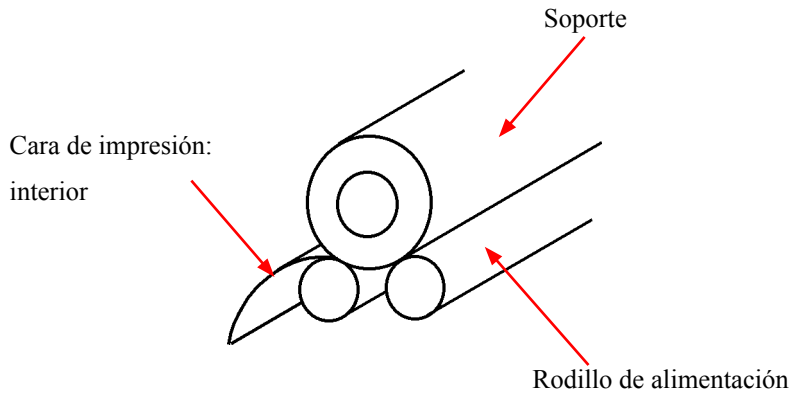
**Si los cabezales de impresión no van a utilizarse durante un cierto tiempo, conecte al carro de los cabezales de impresión el marco de conservación de la humedad (consulte "Maintenance of print head Manual" en el manual en inglés).**

# 7. Procedimiento de carga de soportes

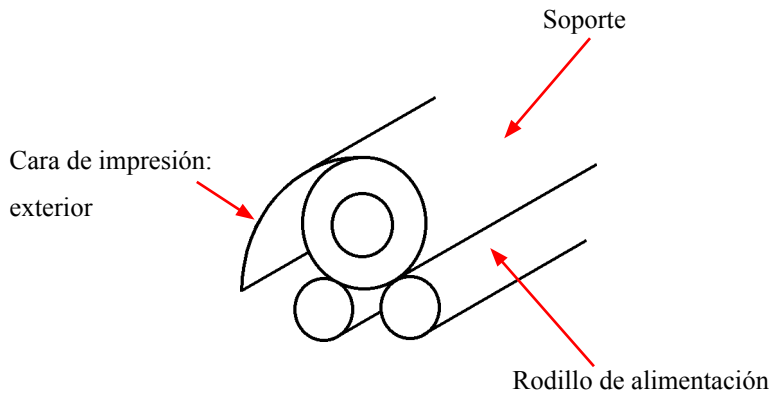
## 7.1 Carga de los soportes

(1) Coloque los soportes en los rodillos de alimentación de soportes tal y como muestra la imagen siguiente.

**• Carga hacia dentro**




**• Carga hacia fuera**

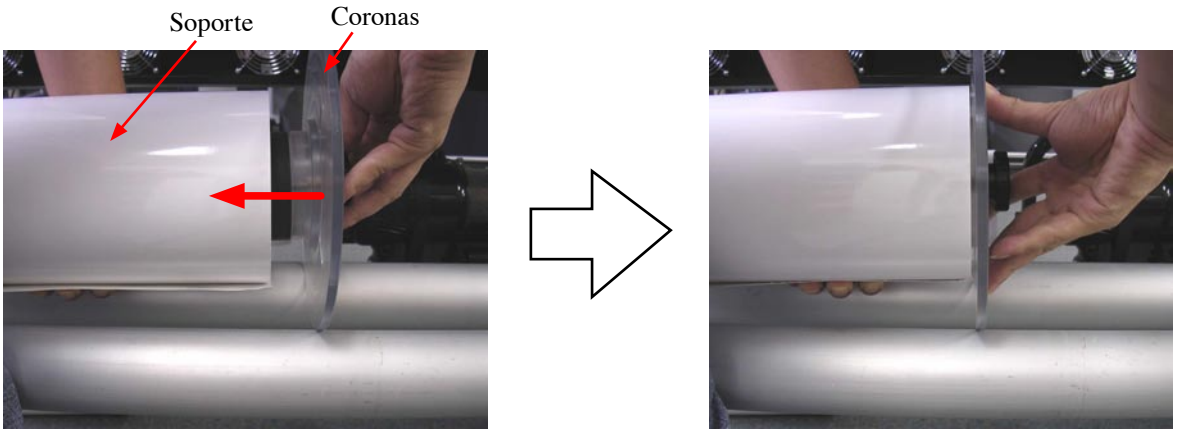



⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Dado que el soporte es pesado, se necesitan por lo menos dos personas para la operación de carga.**

**Vigile que el rollo no se caiga. Si el rollo le cae encima del pie podría provocarle una lesión.**

(2) Introduzca la corona para el soporte en un rodillo para soportes.



(3) Gire la palanca a la posición de la flecha roja para fijarla correctamente.

(4) Configure de igual modo la corona para soportes del otro lado del rodillo para soportes.

**Nota: tenga en cuenta que debe dejar de utilizar las coronas cuando el soporte quede doblado debido a su propio peso, ya que podría quedar arrugado tras colocar las coronas para soportes en el rodillo para soportes pesados.**

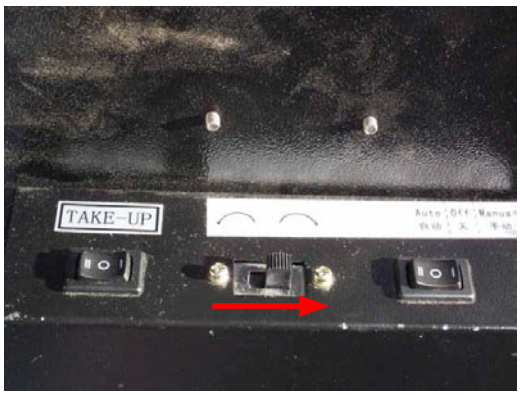
(5) Introduzca los soportes desde una distancia aproximada de 1 m.

Utilice el procedimiento siguiente para introducir los soportes a una distancia de aproximadamente 1 m.

(a) Ajuste el interruptor de dirección de rotación del sistema de alimentación de soportes.

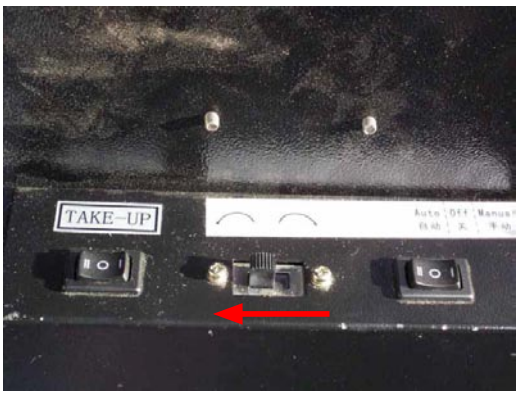
**Soportes cargados hacia dentro:**

**dirección [ ]**

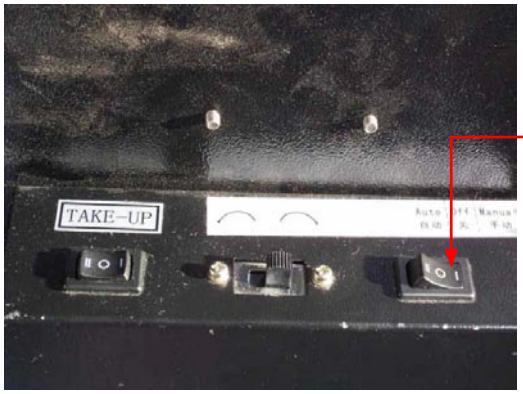



**Soportes cargados hacia fuera:**

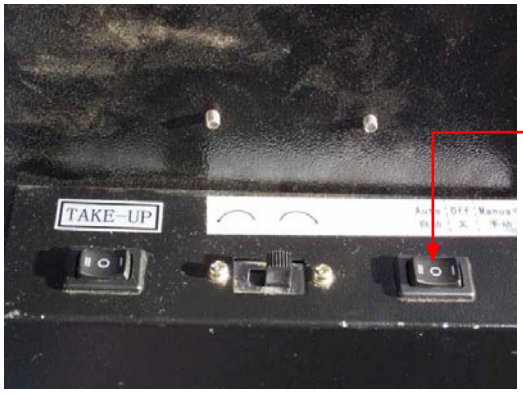
**dirección [ ]**



(b) Presione el extremo “I” (Manual) del interruptor de selección en el sistema de alimentación de soportes.

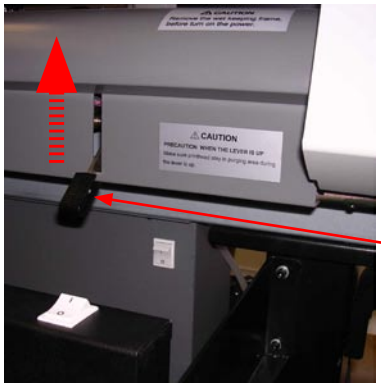



(c) Cuando el soporte se haya introducido aproximadamente 1 m, vuelva a situar el interruptor de selección a la posición entre las marcas “II” y “I” (la posición OFF es la marca “O”).

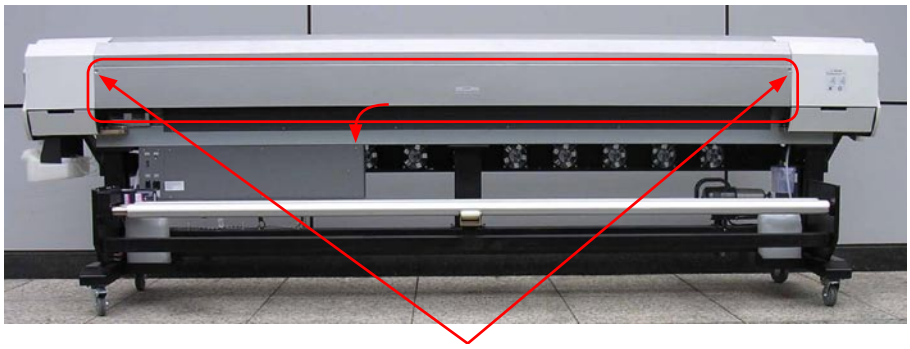



(3) Cargue los soportes en la superficie de la prensa.

(a) Levante la palanca de control del rodillo de presión.




(b) Quite los tornillos de la tapa posterior de la impresora y despliegue la tapa.

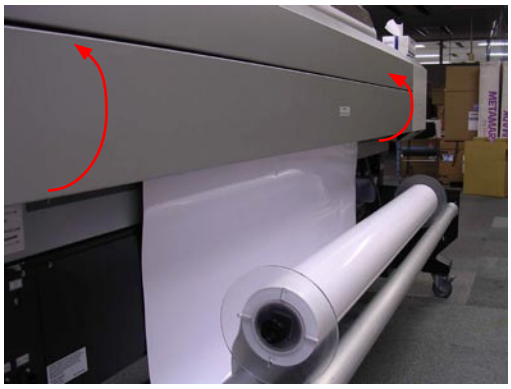


(c) Introduzca el borde principal del soporte desde la parte posterior de la impresora hacia la delantera.

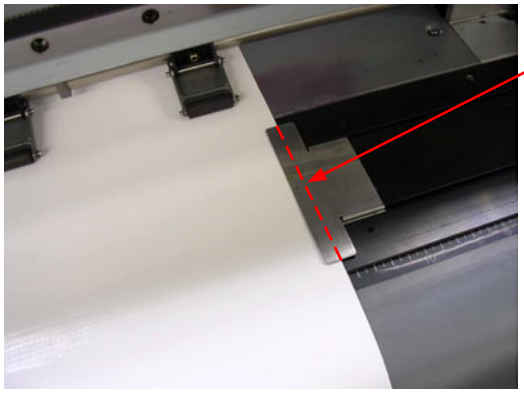
(d) Ajuste el borde izquierdo del soporte con las medidas de las guías posterior y delantera de la parte izquierda de la impresora, procurando que el soporte no se cargue formando ángulo.

(e) Baje la palanca de control del rodillo de presión para estabilizar el soporte.

(f) Cierre la tapa y vuelva a colocar los tornillos en la tapa posterior de la impresora.



(g) Ajuste las barreras de los bordes del soporte con los bordes izquierdo y derecho del soporte.



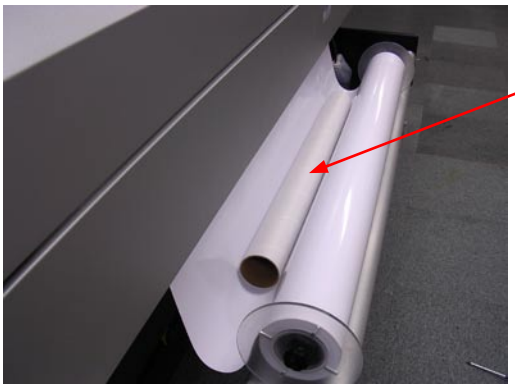
Deslice el protector del borde del soporte aproximadamente a la posición que marca la línea de puntos.

## 7.2 Ajuste de la función de alimentación automática

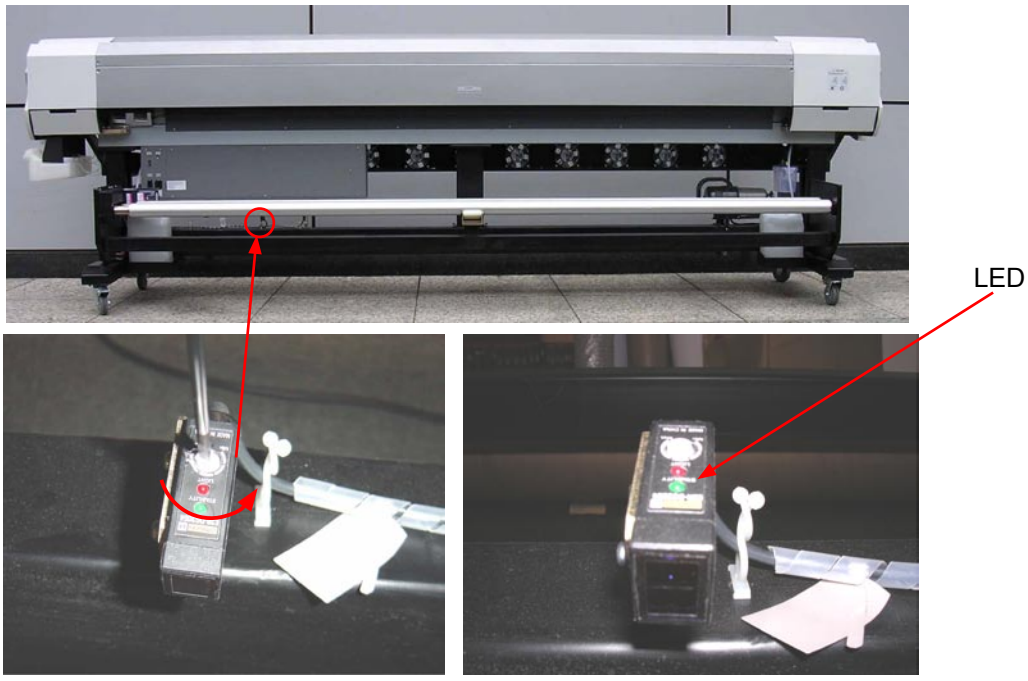
(1) Introduzca manualmente los soportes.

Presione el extremo “I” (Manual) del interruptor de selección en el sistema de alimentación de soportes. Cuando el soporte haya pasado por encima del sensor de soportes (o justo antes de que el soporte toque el suelo), vuelva a situar el interruptor de selección a la posición entre las marcas “II” y “I” (la posición OFF es la marca “O”).

(2) Coloque el cilindro vacío suministrado encima del soporte, tal y como muestra la imagen siguiente.

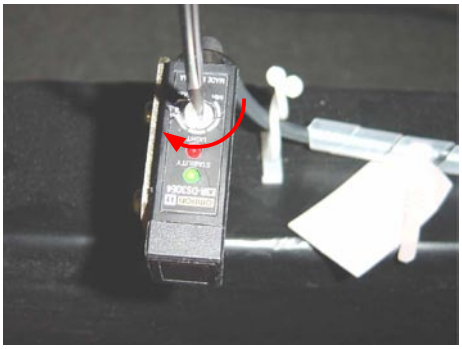



(3) Utilice un destornillador para girar el recortador completamente a la izquierda para el sensor de soportes trasero. La luz LED naranja se apagará (sólo se mantendrá encendida la verde).



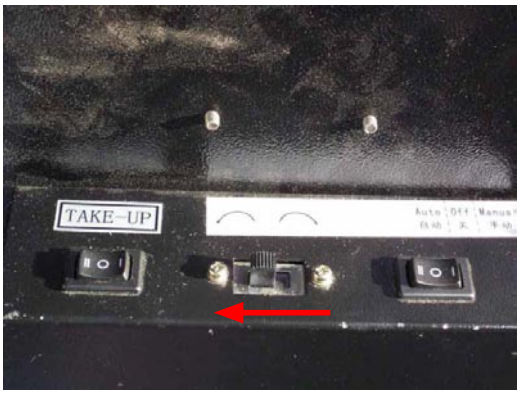

(4) Sitúe de nuevo gradualmente el recortador hacia la derecha.

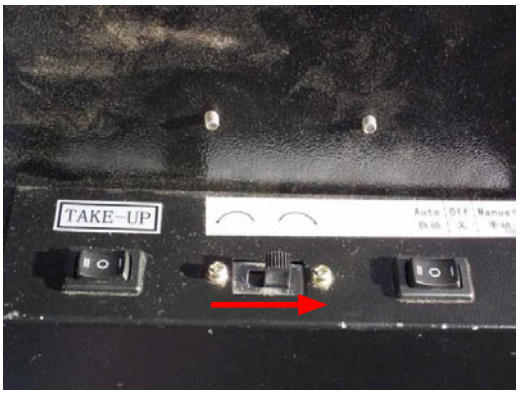
Deténgase en la posición en que se encienda la luz LED naranja.



(5) Coloque el interruptor de dirección de rotación del sistema de alimentación de soportes en la dirección opuesta a la seleccionada anteriormente.

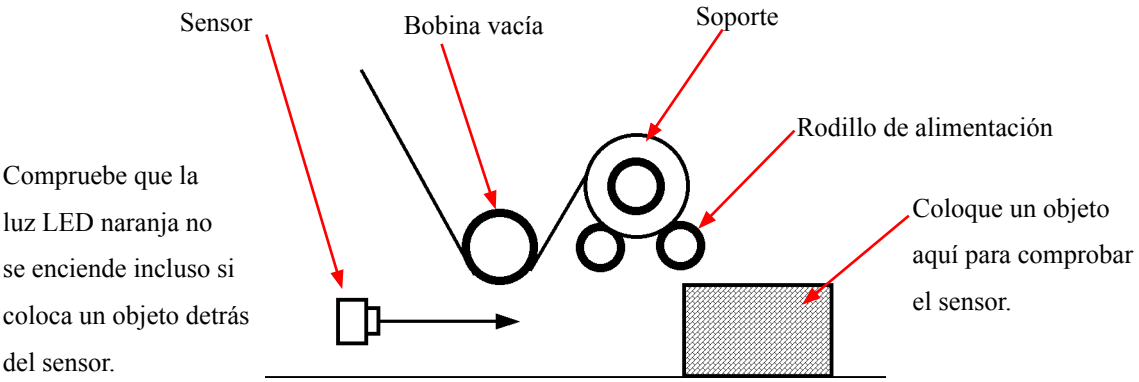
**Soportes cargados hacia dentro: dirección [↙]** **Soportes cargados hacia fuera: dirección [↘]**



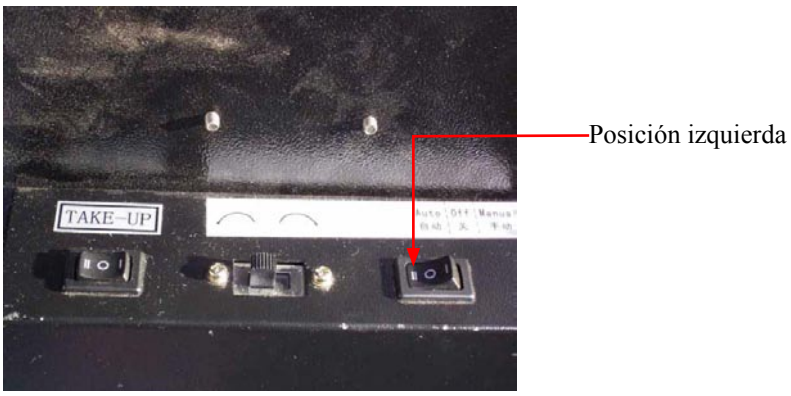




(6) Rebobine manualmente los soportes.
Coloque el interruptor de selección del sistema de alimentación de soportes en la posición “I” (Manual), rebobine el soporte hasta que la luz LED naranja deje de estar encendida y seguidamente vuelva a situar el interruptor de selección a la posición entre las marcas “II” y “I” (la posición OFF es la marca “O”).

(7) Compruebe que la luz LED naranja no se enciende incluso si coloca un objeto detrás de la misma.


Sensor
Bobina vacía
Soporte
Rodillo de alimentación
Compruebe que la luz LED naranja no se enciende incluso si coloca un objeto detrás del sensor.
Coloque un objeto aquí para comprobar el sensor.

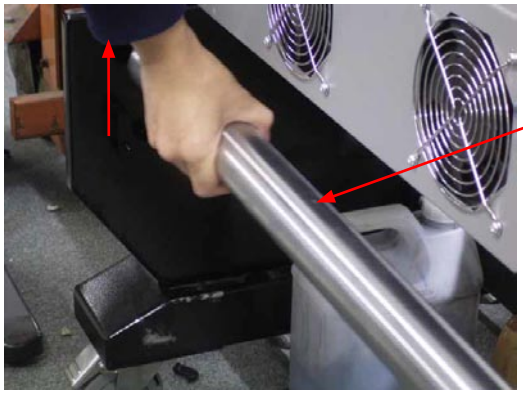
(8) Compruebe que el soporte se detiene en el sensor tras introducirlo manualmente.
Coloque el interruptor de selección del sistema de alimentación de soportes en la posición “II” (Auto).



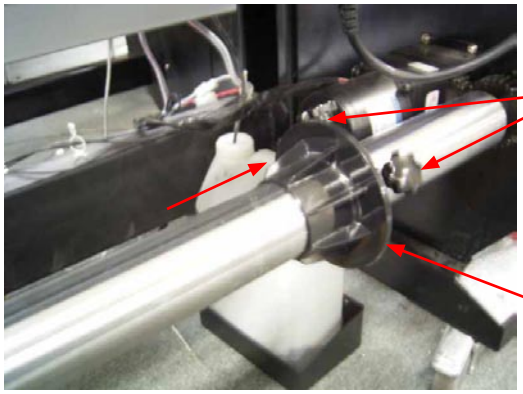
## 7.3 Entrada del soporte en la unidad de recogida

(1) Monte las coronas de la bobina de recogida y la bobina de recogida.

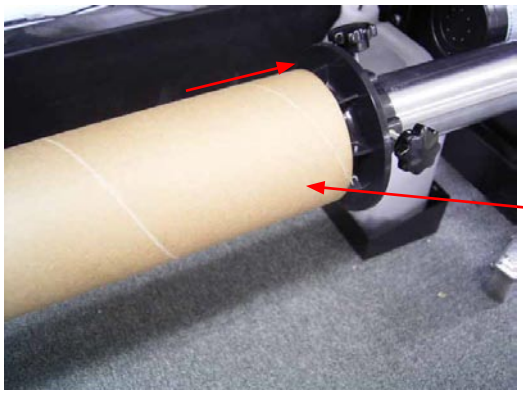
(a) Levante el rodillo de recogida de la izquierda y quítelo.



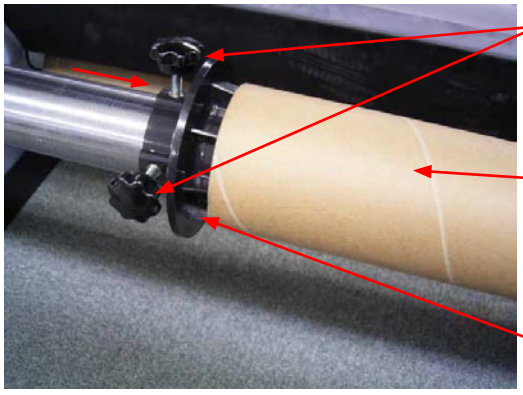

(b) Introduzca una de las coronas en el rodillo y apriétela por su parte derecha.




(c) Introduzca la bobina de recogida en la corona derecha.



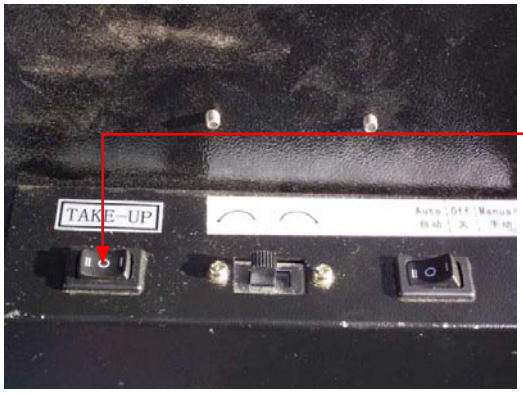

(d) Introduzca la otra corona en el lado izquierdo de la bobina de recogida.




(e) Vuelva a colocar el rodillo de recogida en su posición original.

(2) Introduzca el soporte hasta la posición del rodillo de recogida.

(a) Coloque el interruptor de selección del rodillo de recogida en la posición entre las marcas “II” y “I” (la posición OFF es la marca “O”).




(b) En el menú principal, seleccione [**Print Para**] y pulse la tecla **ENTER**.

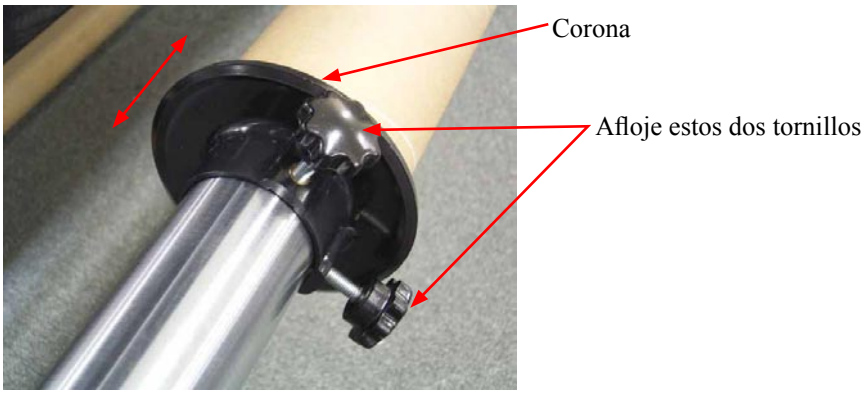
(c) En el submenú, seleccione [**Print Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

(d) Manteniendo pulsado la tecla **FUNC**, pulse la flecha **ABAJO** para introducir el soporte.

(f) Cuando el soporte haya llegado a la posición del rodillo de recogida, y dejando que la supere ligeramente para facilitar la operación de recogida, suelte las teclas.

(3) Alinee la bobina de recogida con el ancho del soporte.

Afloje los tornillos de la corona y alinee la bobina con el ancho del soporte.



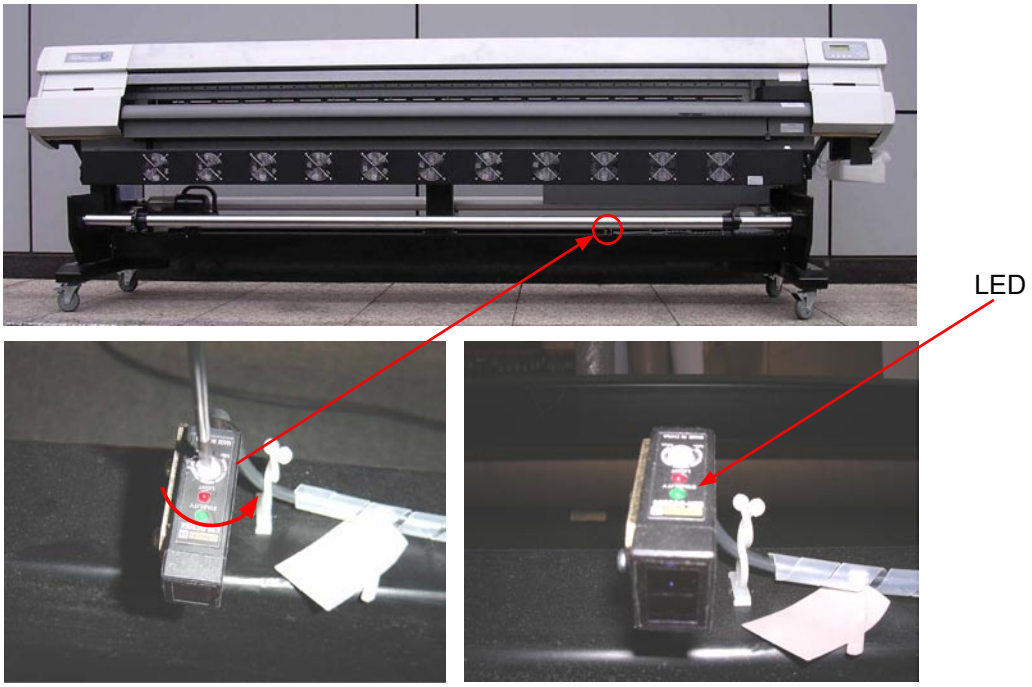

(4) Utilice cinta adhesiva colocada longitudinalmente para pegar el borde de entrada del soporte a la bobina de recogida.

(5) Coloque una bobina vacía encima del soporte para tensar el rollo.

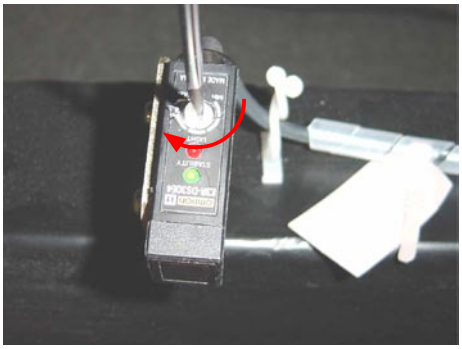
## 7.4 Ajuste de la función de recogida automática

(1) Introduzca manualmente el soporte hasta que pase por encima del sensor (o hasta justo antes de tocar el suelo).
Manteniendo pulsada la tecla **FUNC**, pulse la flecha **ABAJO**.

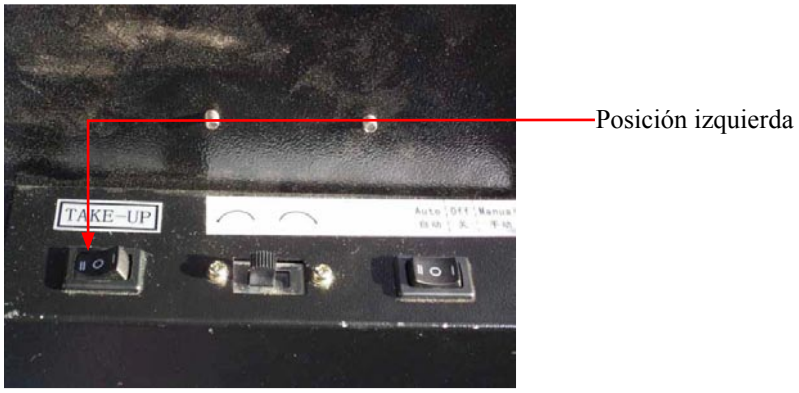
(2) Gire el recortador completamente a la izquierda.
La luz LED naranja se apagará.



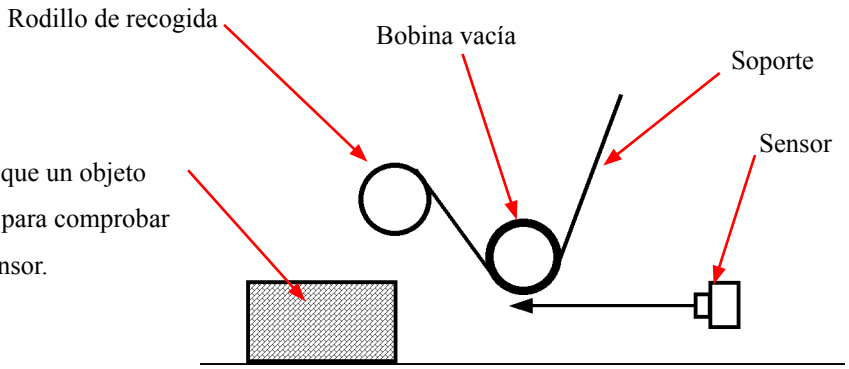

(3) Sitúe de nuevo gradualmente el recortador hacia la derecha.
Deténgase en la posición en que se encienda la luz LED naranja.



(4) Compruebe que el soporte se detiene en el sensor tras su recogida automática.
Coloque el interruptor de selección de la unidad de recogida en la posición “II” (Auto).



(5) Compruebe que el soporte no se recoge con un objeto situado ante el sensor.


Rodillo de recogida
Bobina vacía
Soporte
Sensor
Coloque un objeto aquí para comprobar el sensor.
El rodillo de recogida no recoge el soporte incluso si se coloca un objeto delante del sensor.

## 7.5 Configuración del ancho del soporte

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Si se ha apagado la fuente de alimentación, retire el marco de conservación de la humedad y encienda la fuente de alimentación.**

(1) Active la función de detección de ancho de soporte.

(a) En el menú principal, seleccione [**Application**] y pulse la tecla **ENTER**.

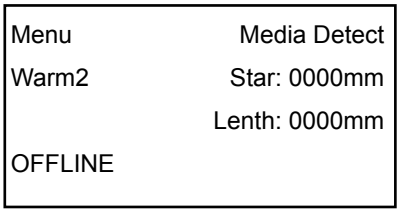
(b) En el submenú, seleccione [**Media Detect**] y pulse la tecla **ENTER**.

(c) Seleccione "**ON**" y luego pulse la tecla **ENTER**.

(2) Detecte el ancho del soporte.

(a) Levante los rodillos prensadores y vuelva a bajarlos.

(b) Cuando se detecte el soporte cargado, aparecerá la pantalla siguiente.




(c) Pulse la tecla **ENTER** para iniciar la detección del soporte.

(d) Una vez que se haya detectado el soporte, aparecerá "**OK**" en la pantalla.

Si desea cancelar la operación de detección del soporte, pulse la tecla **ESC**.

Si la impresora no puede detectar el soporte correctamente, aparecerá el mensaje "**Error**" en la pantalla. En este caso, compruebe la posición de carga del soporte y vuelva a ejecutar la operación de detección de soporte.

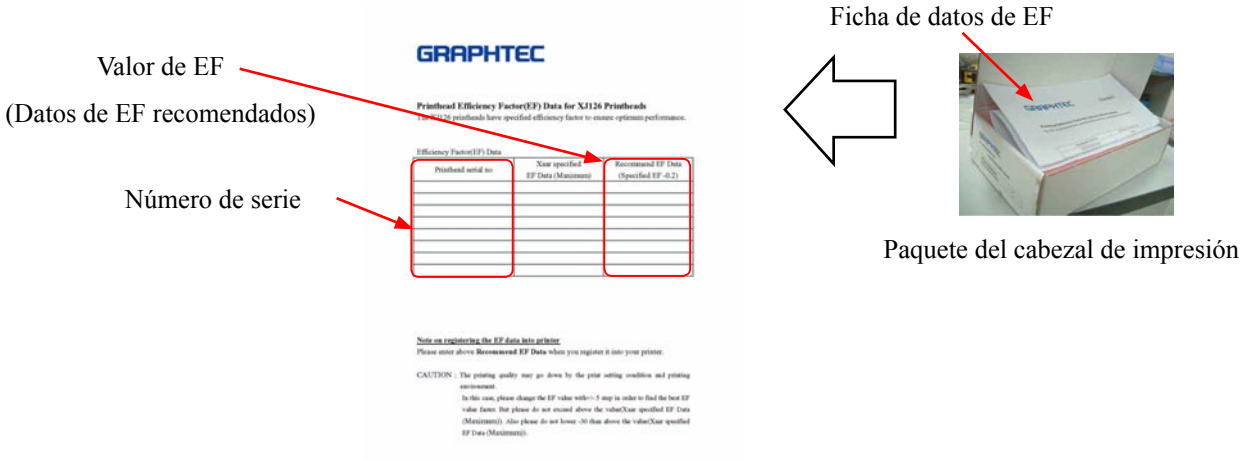
# 8. Procedimientos de ajuste del cabezal de impresión

## 8.1 Configuración de la tensión de control del cabezal de impresión

La tensión de control óptima varía en función de cada cabezal. Siga el procedimiento expuesto a continuación para registrar en la impresora los valores de EF que aparecen en la ficha técnica “Datos del factor de eficacia (EF) de los cabezales de impresión XJ126” del paquete del cabezal de impresión.

**⚠ PRECAUCIÓN:**

**Si se ha apagado la fuente de alimentación, retire el marco de conservación de la humedad y encienda la fuente de alimentación.**


Valor de EF
(Datos de EF recomendados)
Número de serie
GRAPHTEC
Printhead Efficiency Factor(EF) Data for XJ126 Printheads
Ficha de datos de EF
Paquete del cabezal de impresión

(1) En el menú principal, seleccione [**Print Para**] y pulse la tecla **ENTER**.

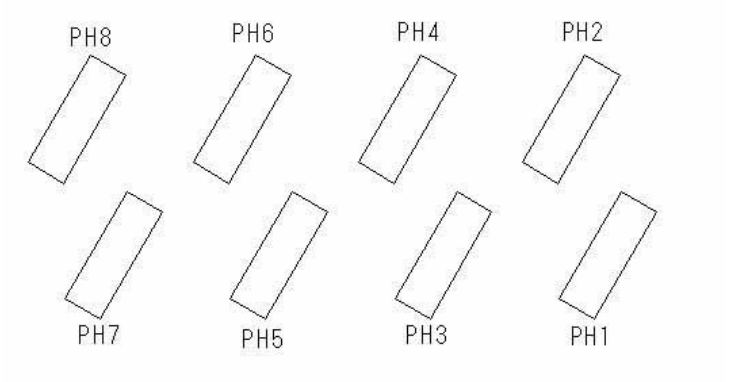
(2) En el submenú, seleccione [**PH Volt Set**] y pulse la tecla **ENTER**.

(3) Introduzca los valores de EF de **PH1** a **PH8** y pulse la tecla **ENTER**.

**⚠ PRECAUCIÓN:**

**Introduzca los “Datos de EF recomendados” cuando los registre en la impresora.**

**Por ejemplo, si el valor de “Datos de EF recomendados” es 0,85, introduzca 0085.**




Posición de montaje del cabezal de impresión

(4) En el menú principal, seleccione [**Application**] y pulse la tecla **ENTER**.

(5) En el submenú, seleccione [**Curve of ink**] y pulse la tecla **ENTER**.

(6) Seleccione “0003 Xr2S JS” y pulse la tecla **ENTER**.

## 8.2 Instalación del software de ajuste de la impresora “Try”

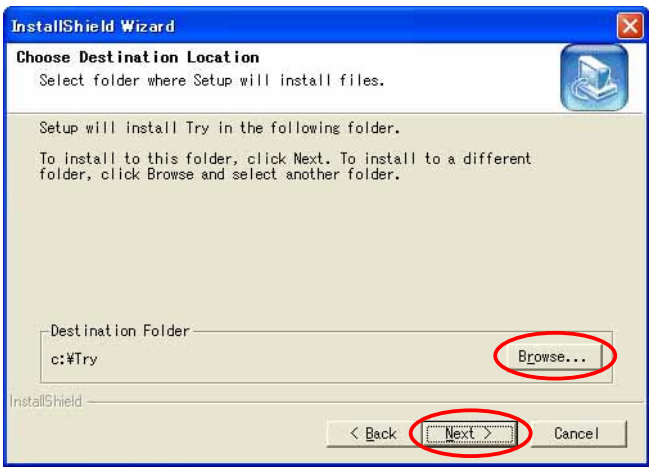
**⚠ PRECAUCIÓN:**

**No conecte la impresora al ordenador a través del cable USB antes de instalar el “Try USB driver”.**

(1) Introduzca el CD de “Try” en el lector de CD del ordenador.

(2) Haga doble clic en el icono setup.exe de la carpeta “Try Setup.Graphtec V*.*” para ejecutar la Instalación.

(3) Especifique la carpeta de destino en la pantalla siguiente y haga clic en “Next >”.


InstallShield Wizard
Choose Destination Location
Select folder where Setup will install files.
Setup will install Try in the following folder.
To install to this folder, click Next. To install to a different folder, click Browse and select another folder.
Destination Folder
c:¥Try
Browse...
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

(4) Seleccione el modo de instalación en las pantallas siguientes y haga clic en “Next >”.

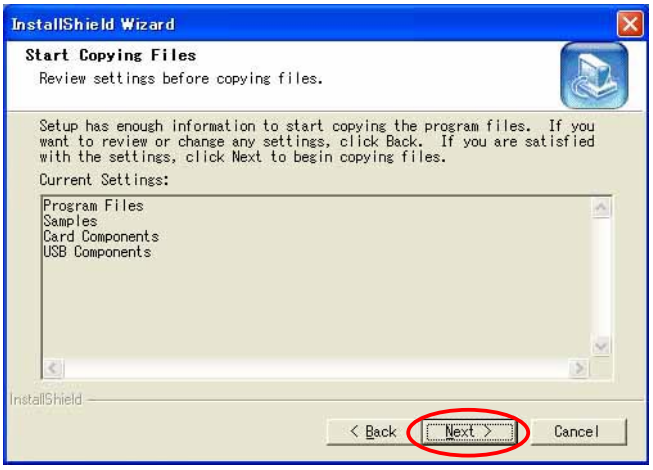
**Typical**: Instala los archivos de “Program Files”, “Samples”, “Card Components” y “USB Components”. (Recomendada).

**Compact**: Instala los archivos de “Program Files”.

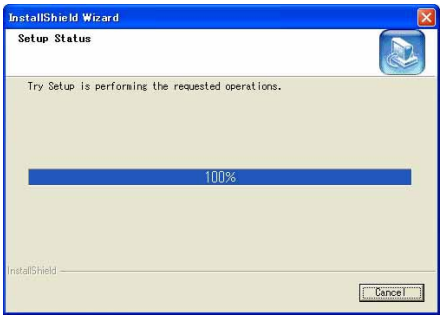
**Custom**: Instala los archivos seleccionados de “Program Files”, “Samples”, “Card Components” y “USB Components”.

InstallShield Wizard
Setup Type
Select the Setup Type to install.
Click the type of Setup you prefer, then click Next.
Typical
Program will be installed with the most common options. Recommended for most users.
Compact
Program will be installed with minimum required options.
Custom
You may choose the options you want to install. Recommended for advanced users.
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

(5) Confirme la instalación del software en la pantalla siguiente y haga clic en “Next >”.


InstallShield Wizard
Start Copying Files
Review settings before copying files.
Setup has enough information to start copying the program files. If you want to review or change any settings, click Back. If you are satisfied with the settings, click Next to begin copying files.
Current Settings:
Program Files
Samples
Card Components
USB Components
InstallShield
< Back
Next >
Cancel

Aparece la pantalla de estado de la instalación.




(6) Una vez completada la instalación, aparecerá la pantalla siguiente.

Antes de utilizar la herramienta “Try”, debe reiniciar el ordenador.

Seleccione “Yes, I want to restart my computer now.” y haga clic en “Finish” para reiniciar el ordenador.

InstallShield Wizard
InstallShield Wizard Complete
The InstallShield Wizard has successfully installed Try. Before you can use the program, you must restart your computer.
Yes, I want to restart my computer now.
No, I will restart my computer later.
Remove any disks from their drives, and then click Finish to complete setup.
< Back
Finish
Cancel

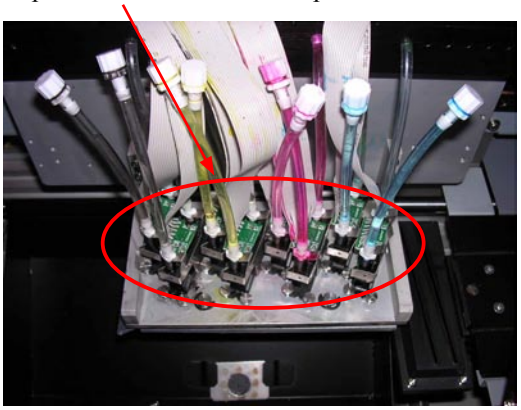
(7) Utilice el cable USB suministrado para conectar el puerto USB de la impresora directamente con el puerto USB del ordenador.

## 8.3 Conexión de los cabezales de impresión

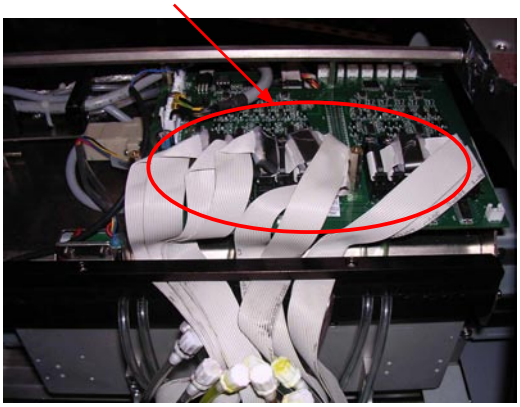
(1) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

(2) Conecte los cables del cabezal de impresión suministrados tal y como muestra la imagen siguiente.

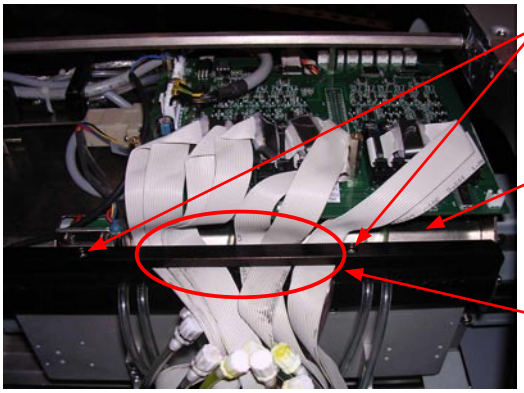
Conecte los cables de cada cabezal de impresión a los cabezales respectivos.



Conecte los cables de cada cabezal de impresión a los conectores PCB del carro del cabezal de impresión.



(3) Conecte la pieza de fijación tal y como muestra la imagen siguiente.

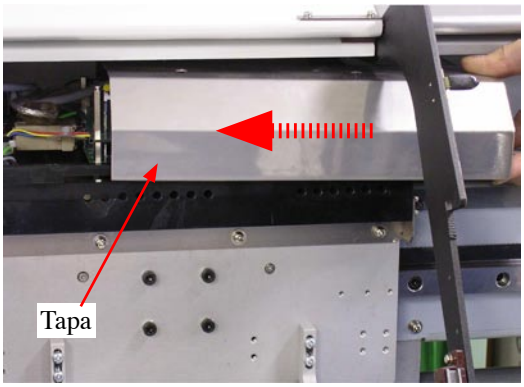


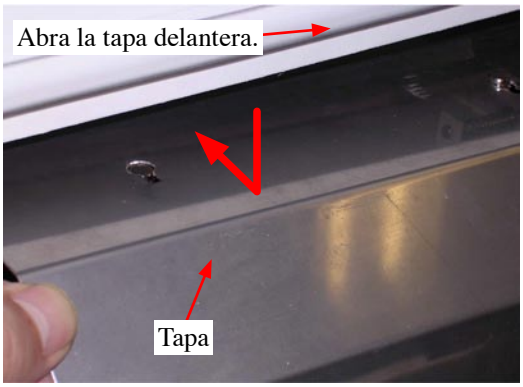
Apriete los tornillos.

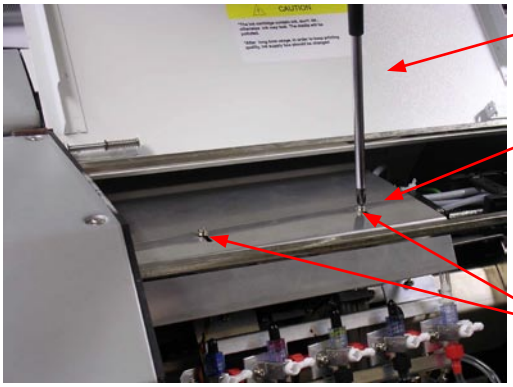
Pieza de fijación

Pase el cable a través de una guía.

(4) Coloque la tapa de la tarjeta principal tal y como muestra la imagen siguiente.



Abra la tapa trasera.

Tapa

Apriete los tornillos.

## 8.4 Inicio de la herramienta Try

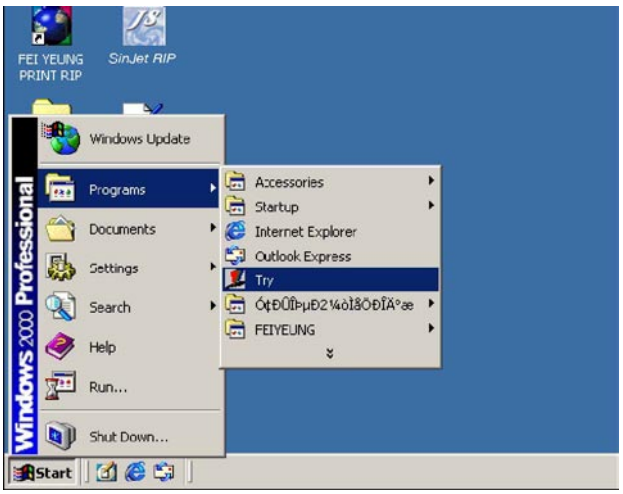
(1) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

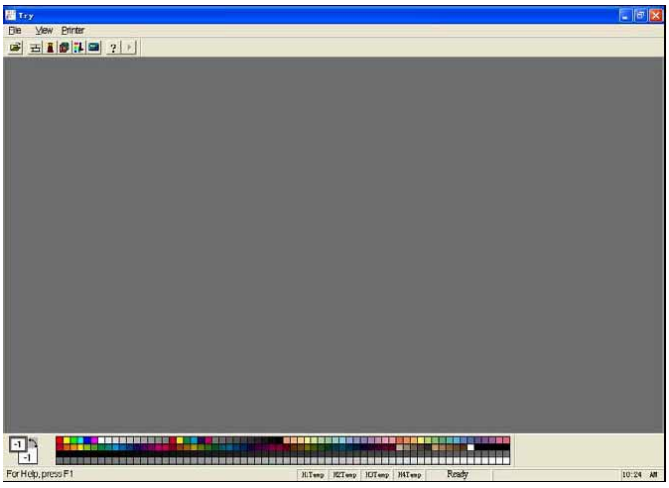
**Retire el marco de conservación de la humedad antes de encender la fuente de alimentación.**

(2) Inicie el programa Try.

Seleccione [**Try**] en [**Programas**] en el menú [**Inicio**].



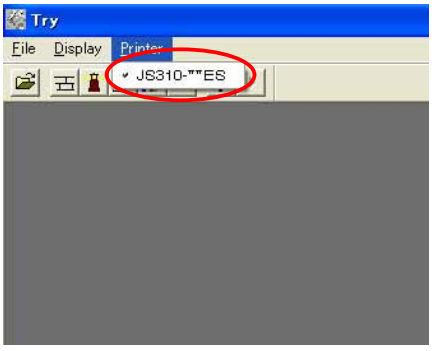

(3) Aparecen las pantallas siguientes.




(4) Especifique la impresora que va a utilizar.

Si utiliza este software por primera vez, debe seleccionar una impresora.

Seleccione "**JS310-xxES**" en la opción "**Printer**" de la barra de menús.



## 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla

Antes de realizar cualquier ajuste, imprima el patrón de prueba de la boquilla y compruebe el estado de impresión de las boquillas.

Si hay varias boquillas que no pueden pulverizar, realice una operación de limpieza de los cabezales de impresión.

(1) Imprima el patrón de prueba de la boquilla.

(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Jam Test**] y pulse la tecla **ENTER**.

(c) La impresión del patrón de prueba de la boquilla empezará automáticamente.

Si hay boquillas que no pueden pulverizar

Áreas sin pulverización (faltan puntos y hay líneas borrosas)

Impresión satisfactoria (todas las boquillas pueden pulverizar)

(2) Si hay boquillas que no pueden pulverizar, realice una operación de limpieza de los cabezales de impresión.

(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

(c) El carro del cabezal de impresión se desplazará hasta la posición de limpieza

(d) Compruebe que las palancas de las válvulas de tres vías de cada depósito de tinta están en la posición de suministro de tinta.

(e) Pulse el botón Ink situado en la posición de limpieza para introducir tinta a través de los cabezales de impresión.

(f) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(g) En el submenú, seleccione [**Auto Clean**] y pulse la tecla **ENTER**.

(h) Se llevará a cabo una limpieza a presión negativa y el carro del cabezal regresará automáticamente a la posición inicial.

(3) Imprima una vez más el patrón de prueba de boquillas y compruebe el estado de las boquillas. Si todavía hay boquillas que no pueden pulverizar, repita los procedimientos de prueba y limpieza de boquillas.

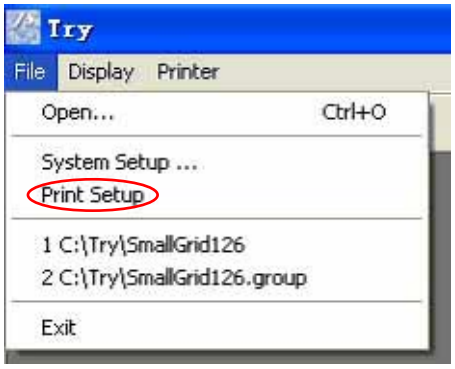
## 8.6 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión del mismo color

En este apartado se describe el procedimiento de ajuste de los cabezales de impresión de color cian. El mismo procedimiento es válido para los cabezales de impresión de los colores magenta, amarillo y negro.

(1) Seleccione el modo de impresión.

(a) Pulse la tecla **ONLINE** del panel de control para situar la impresora en el estado ONLINE.

(b) En la barra del menú, haga clic en **File -> Print Setup**.




(2) Realice los ajustes siguientes en el patrón de ajuste de la impresión:

(a) Marque la casilla junto a “Color C” (cian).

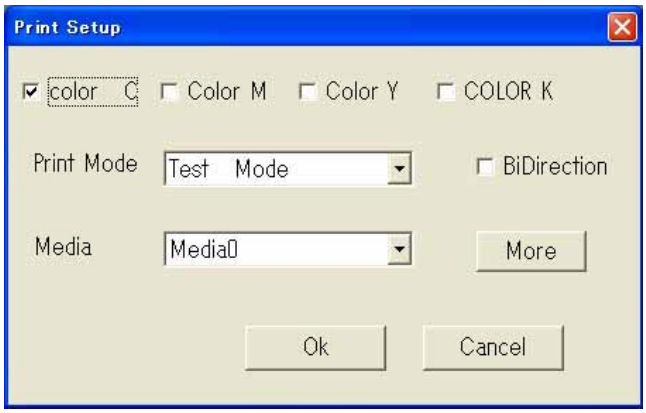
Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(b) Desmarque las casillas junto a los tres colores restantes (Color M (magenta), Color Y (amarillo) y Color K (negro)).

Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(c) Seleccione “Test Mode” en “Print Mode”.

(e) Desmarque la casilla junto a “BiDirection”.



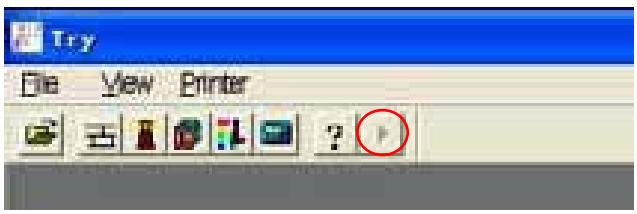

(d) Haga clic en “**OK**”.

(3) Seleccione un patrón de ajuste e imprímalo.

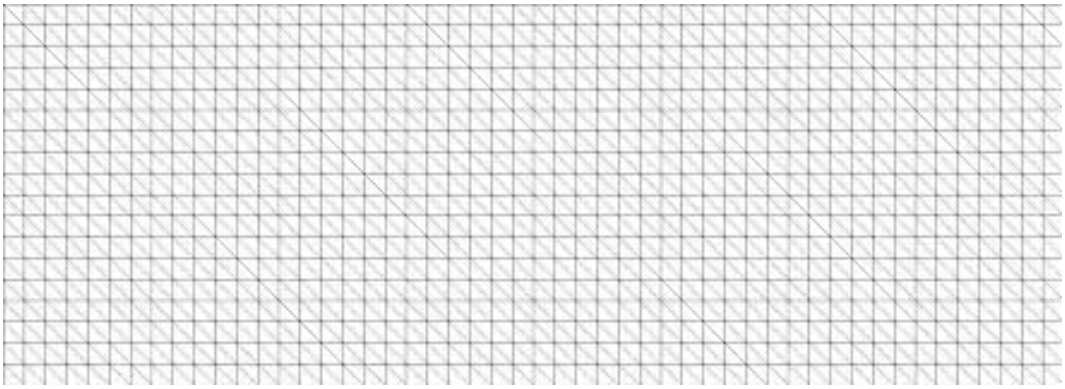
(a) En la barra del menú, haga clic en **File** -> **Open**.

(b) Abra el archivo “**C: /Try/SmallGrid126.group**”

(c) Haga clic en el botón de la barra de herramientas para imprimir el patrón seleccionado.



(d) Sólo el color cian se imprimirá del modo que muestra la imagen inferior.



(e) Si desea cancelar la operación de impresión, pulse la tecla **ESC**.

Para reanudar la impresión, seleccione "**Continuous**" en el menú que aparece en la pantalla de la impresora y pulse la tecla **ENTER**.

| | |
|---|---|
| Waiting | 1. Ink status |
| | 2. Heat status |
| | 3. Cleaning tool |
| OFFLINE | 4. Continuous |
| | 5. Cancel |

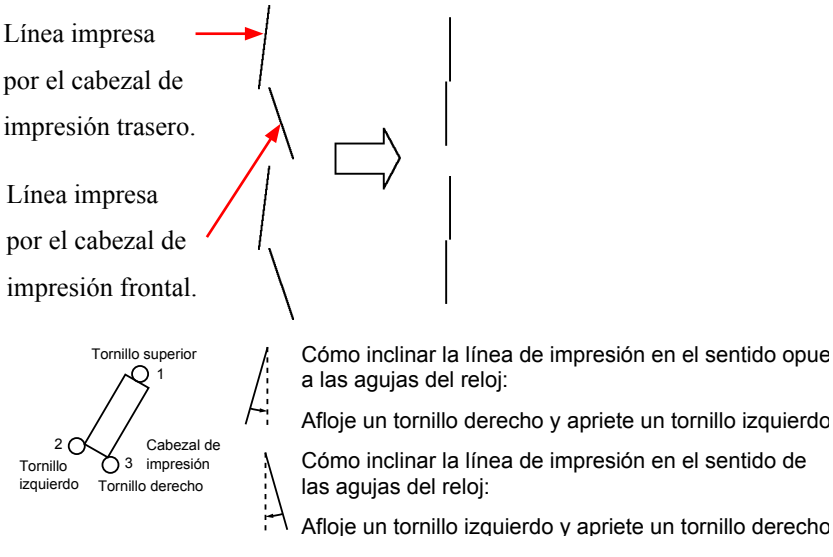
(f) Si desea cancelar la impresión, seleccione "**Cancel**" en el menú que aparece en la pantalla de la impresora y pulse la tecla **ENTER**.

| | |
|---|---|
| Waiting | 1. Ink status |
| | 2. Heat status |
| | 3. Cleaning tool |
| OFFLINE | 4. Continuous |
| | 5. Cancel |

(4) Ajuste la inclinación del cabezal de impresión en las partes trasera y delantera de los mismos.

(a) Ajuste la inclinación de los cabezales de forma que las líneas verticales queden en posición vertical.

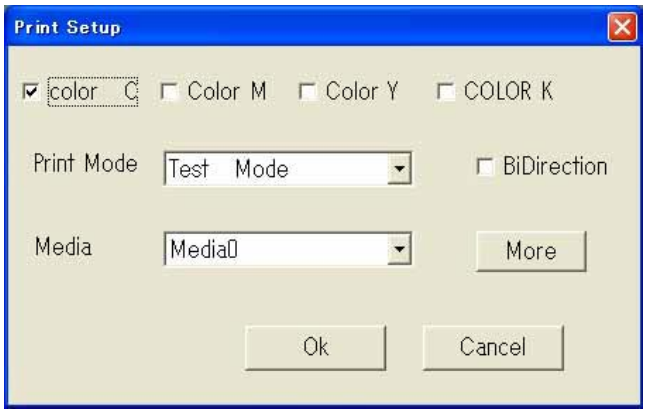
(b) Si las líneas verticales no están en posición vertical, ajuste los tornillos utilizados para apretar los cabezales de impresión.


Línea impresa por el cabezal de impresión trasero.
Línea impresa por el cabezal de impresión frontal.
Tornillo superior
1
2
Tornillo izquierdo
3
Tornillo derecho
Cabezal de impresión
Cómo inclinar la línea de impresión en el sentido opue a las agujas del reloj:
Afloje un tornillo derecho y apriete un tornillo izquierdo
Cómo inclinar la línea de impresión en el sentido de las agujas del reloj:
Afloje un tornillo izquierdo y apriete un tornillo derecho

(5) Alinee las líneas del cabezal de impresión delantero y trasero.

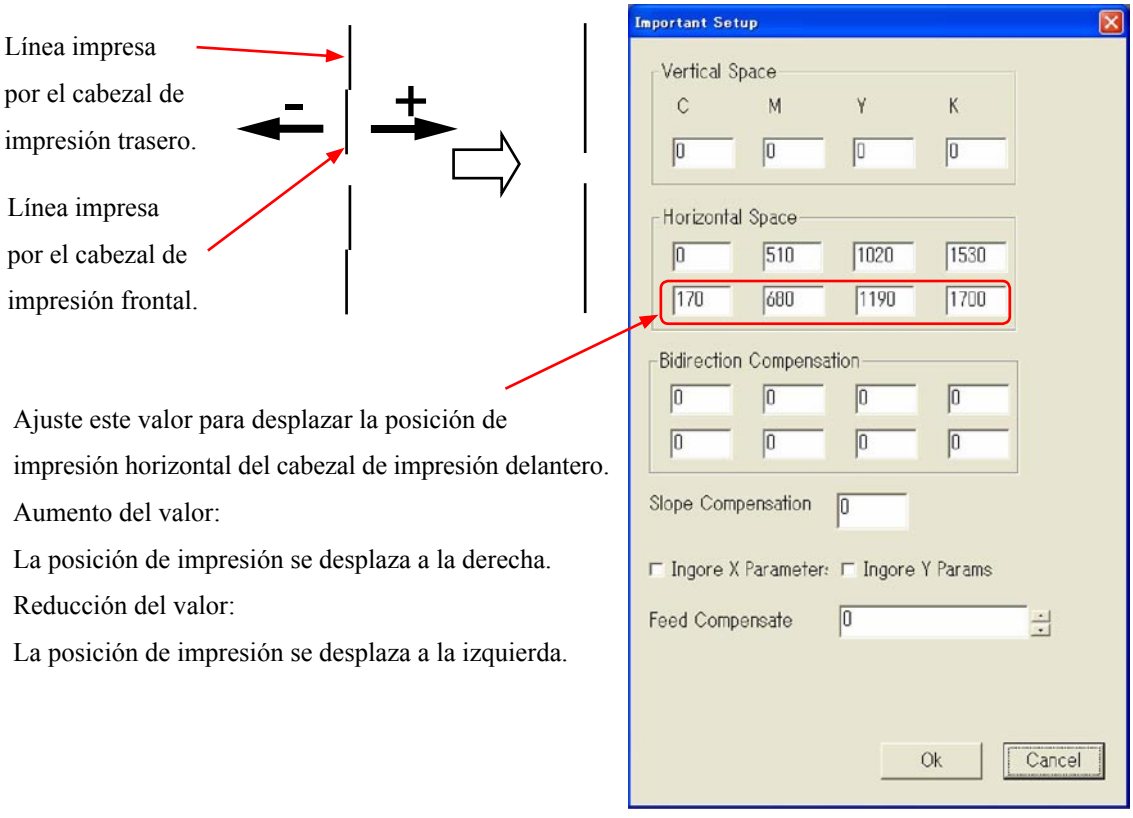
(a) Utilice la herramienta Try para realizar ajustes y que las líneas verticales queden perfectamente alineadas en dirección vertical.

(b) Haga clic en el botón “More” del menú de Configuración de impresión para mostrar el menú de Configuración importante.




(c) Aparecerá el mensaje “Warning: Change these parameters carefully!”. Haga clic en “Yes”.

(d) Ajuste el espacio horizontal del menú Configuración importante para que los cabezales de impresión trasero y delantero impriman líneas rectas.




Ajuste este valor para desplazar la posición de impresión horizontal del cabezal de impresión delantero.

Aumento del valor:

La posición de impresión se desplaza a la derecha.

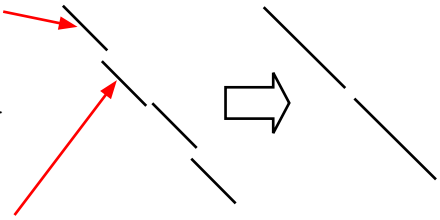
Reducción del valor:

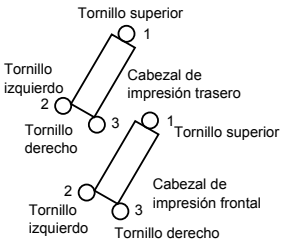
La posición de impresión se desplaza a la izquierda.

(6) Ajuste el espacio entre las líneas diagonales de los cabezales de impresión trasero y delantero.
Ajuste el espacio de modo que las líneas diagonales queden perfectamente alineadas entre sí.

Línea impresa por el cabezal de impresión trasero.

Línea impresa por el cabezal de impresión frontal.



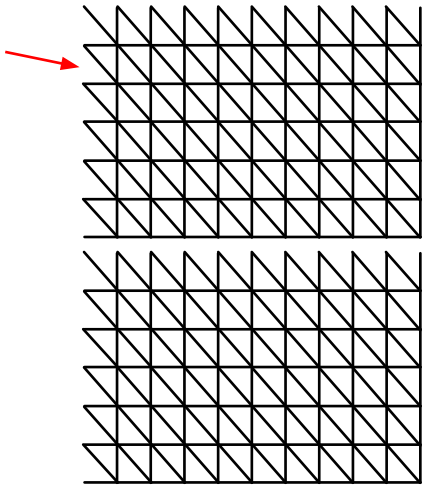


Cómo aumentar la línea de impresión:
Afloje el tornillo superior y apriete los tornillos izquierdo y derecho.

Cómo bajar la línea de impresión:
Afloje los tornillos izquierdo y derecho y apriete el tornillo superior.

(7) Imprima el patrón de ajuste una vez más y compruebe los resultados de los ajustes realizados.
Repita los procedimientos de impresión y ajuste hasta que las posiciones de las líneas verticales y diagonales queden bien alineadas.

Este patrón se imprime con cabezales de impresión trasero y delantero.



(8) El mismo procedimiento de ajuste es válido para los cabezales de impresión de los colores magenta, amarillo y negro.

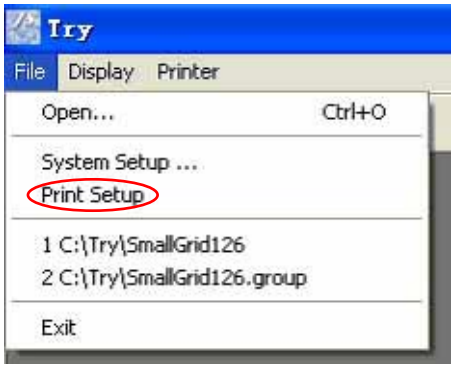
## 8.7 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión de colores diferentes

Tomando el cabezal de impresión de color cian como referencia, realice los ajustes para garantizar las posiciones óptimas de los cabezales de impresión de color magenta, amarillo y negro. En esta sección se describe el procedimiento de ajuste del cabezal de impresión de color magenta partiendo del cabezal de color cian como cabezal de impresión de referencia. Realice los ajustes para los cabezales de los colores amarillo y negro del mismos modo.

(1) Seleccione el modo de impresión.

(a) Pulse la tecla **ONLINE** del panel de control para situar la impresora en el estado ONLINE.

(b) En la barra del menú, haga clic en **File -> Print Setup**.




(2) Realice los ajustes siguientes en el patrón de ajuste de la impresión:

(a) Marque la casilla junto a “Color C” (cian) y “Color M” (magenta).

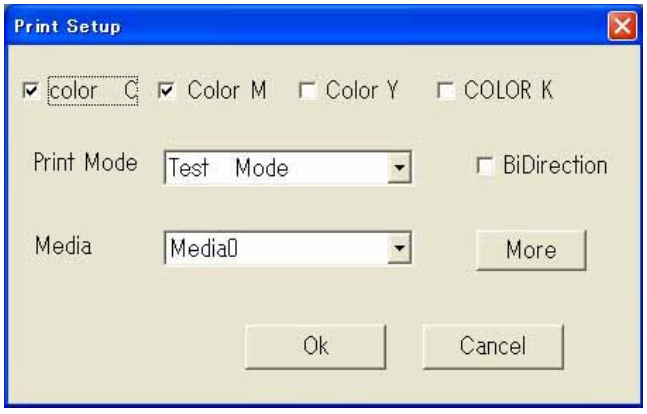
Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(b) Desmarque las casillas junto a “Color Y” (amarillo) y “Color K” (negro).

Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(c) Seleccione “Test Mode” en “Print Mode”.

(d) Desmarque la casilla junto a “BiDirection”.



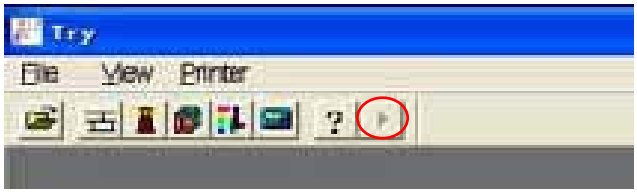

(e) Haga clic en “**OK**”.

(3) Seleccione un patrón de ajuste e imprímalo.

(a) En la barra del menú, haga clic en **File** -> **Open**.

(b) Abra el archivo “**C: /Try/SmallGrid126.group**”

(c) Haga clic en el botón de la barra de herramientas para imprimir el patrón seleccionado.

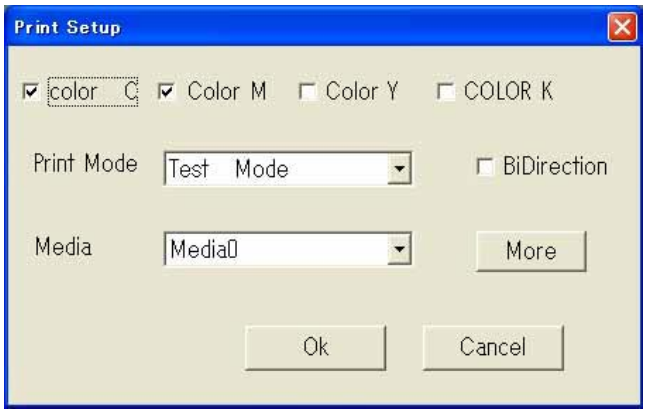


(4) Utilice la herramienta Try para ajustar el espacio entre los cabezales de impresión de colores diferentes.

Siga el procedimiento descrito a continuación para alinear las líneas de color magenta con las de color cian.

(a) Utilice la herramienta Try para realizar ajustes y alinear las líneas de color magenta con las de color cian.

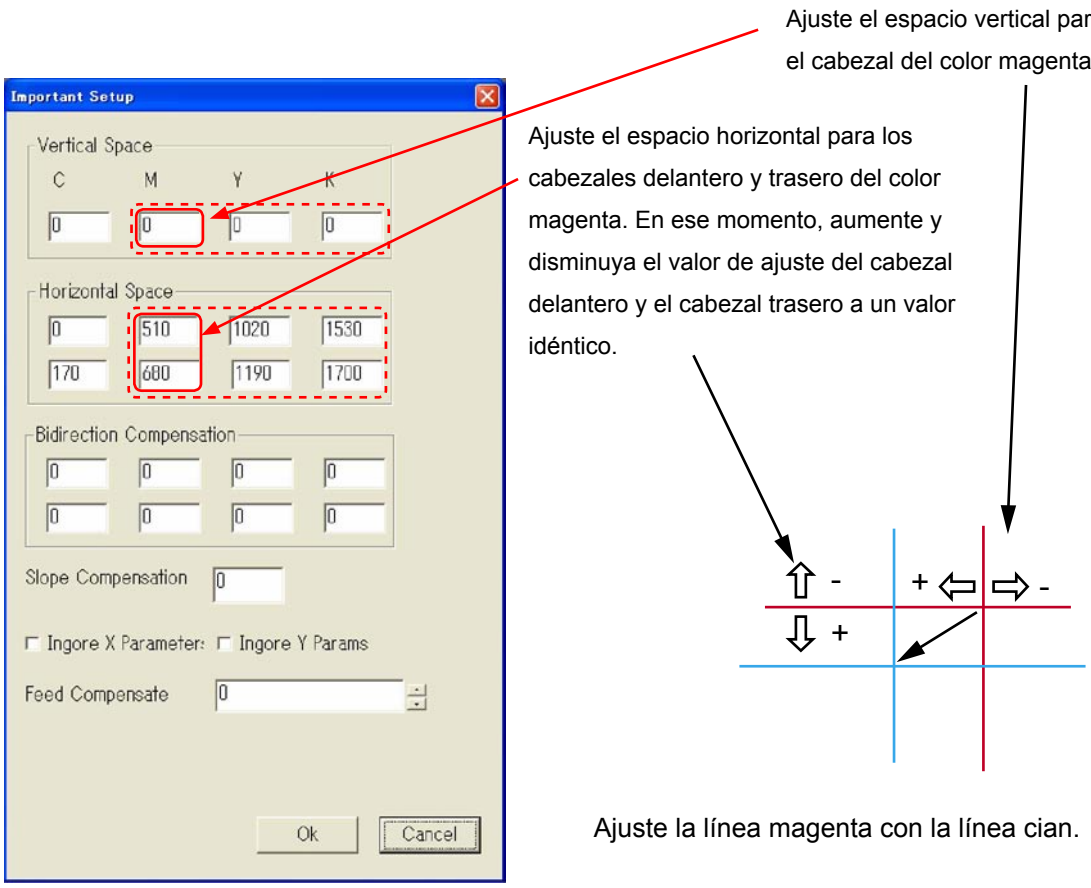
(b) Haga clic en el botón “More” del menú de Configuración de impresión para mostrar el menú de Configuración importante.




(c) Aparecerá el mensaje “Warning: Change these parameters carefully!”. Haga clic en “Yes”.

(d) Ajuste el espacio horizontal y el espacio vertical del menú Configuración importante para alinear las líneas de color magenta con las de color cian.

(e) Aumente o reduzca los valores de los ajustes hasta que las líneas de color magenta estén alineadas sobre las de color cian.


Ajuste el espacio vertical para el cabezal del color magenta.
Ajuste el espacio horizontal para los cabezales delantero y trasero del color magenta. En ese momento, aumente y disminuya el valor de ajuste del cabezal delantero y el cabezal trasero a un valor idéntico.
Important Setup
Vertical Space
C M Y K
Horizontal Space
Bidirection Compensation
Slope Compensation
Ingore X Parameter
Ingore Y Params
Feed Compensate
Ok
Cancel
- + -
+
Ajuste la línea magenta con la línea cian.

(f) Imprima el patrón de ajuste una vez más y compruebe los resultados de los ajustes realizados.

(g) Repita los procedimientos de impresión y ajuste hasta que todos los colores estén alineados.

(5) Realice los ajustes para los cabezales de los colores amarillo y negro del mismo modo.

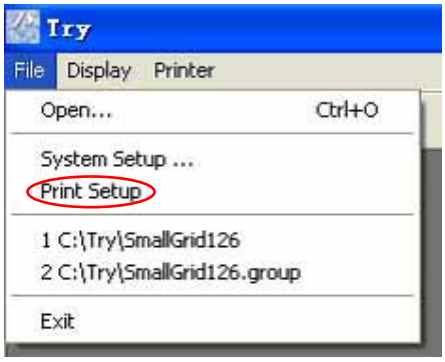
## 8.8 Compensación de cantidad de alimentación de soportes

La configuración de la cantidad de alimentación de soportes (Compensación de alimentación en la herramienta Try) varía en función del grosor del soporte usado. Puede cambiar este ajuste siempre que desee modificar el tipo de soporte utilizado.

(1) Seleccione el modo de impresión.

(a) Pulse la tecla **ONLINE** del panel de control para situar la impresora en el estado ONLINE.

(b) En la barra del menú, haga clic en **File -> Print Setup**.




(2) Realice los ajustes siguientes en el patrón de ajuste de la impresión:

(a) Marque la casilla junto a “Color C” (cian).

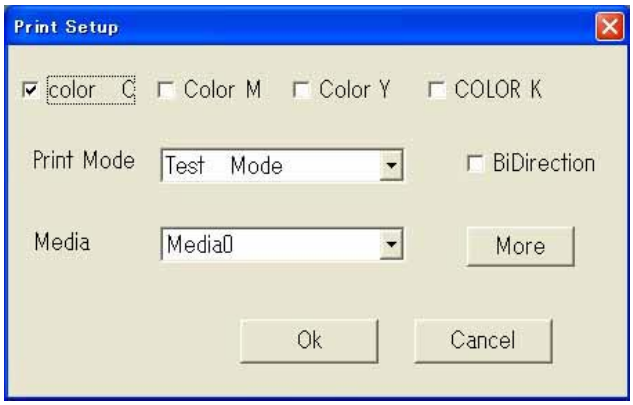
Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(b) Desmarque las casillas junto a los tres colores restantes (Color M (magenta), Color Y (amarillo) y Color K (negro)).

Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(c) Seleccione “Test Mode” en “Print Mode”.

(d) Desmarque la casilla junto a “BiDirection”.



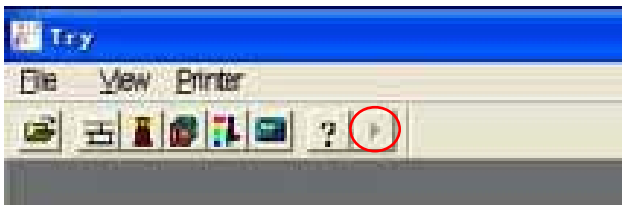

(e) Haga clic en “**OK**”.

(3) Seleccione un patrón de ajuste e imprímalo.

(a) En la barra del menú, haga clic en **File** -> **Open**.

(b) Abra el archivo “**C: /Try/SmallGrid126.group**”

(c) Haga clic en el botón de la barra de herramientas para imprimir el patrón seleccionado.

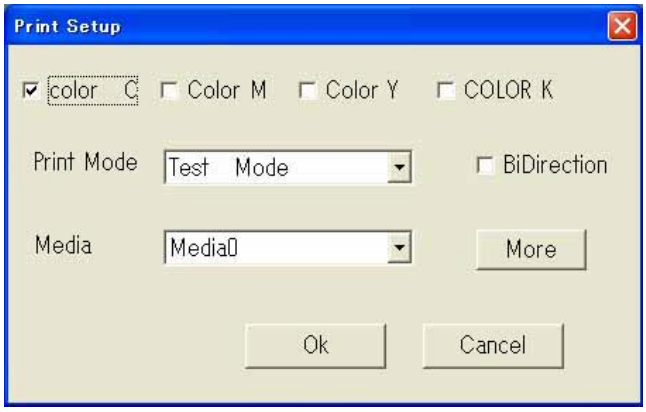



(d) Sólo se imprimirá el color cian.

(4) Utilice la herramienta Try para ajustar el espacio entre cada franja impresa.

(a) Utilice la herramienta Try para realizar ajustes de modo que las líneas verticales y las diagonales se combinen formando líneas rectas.

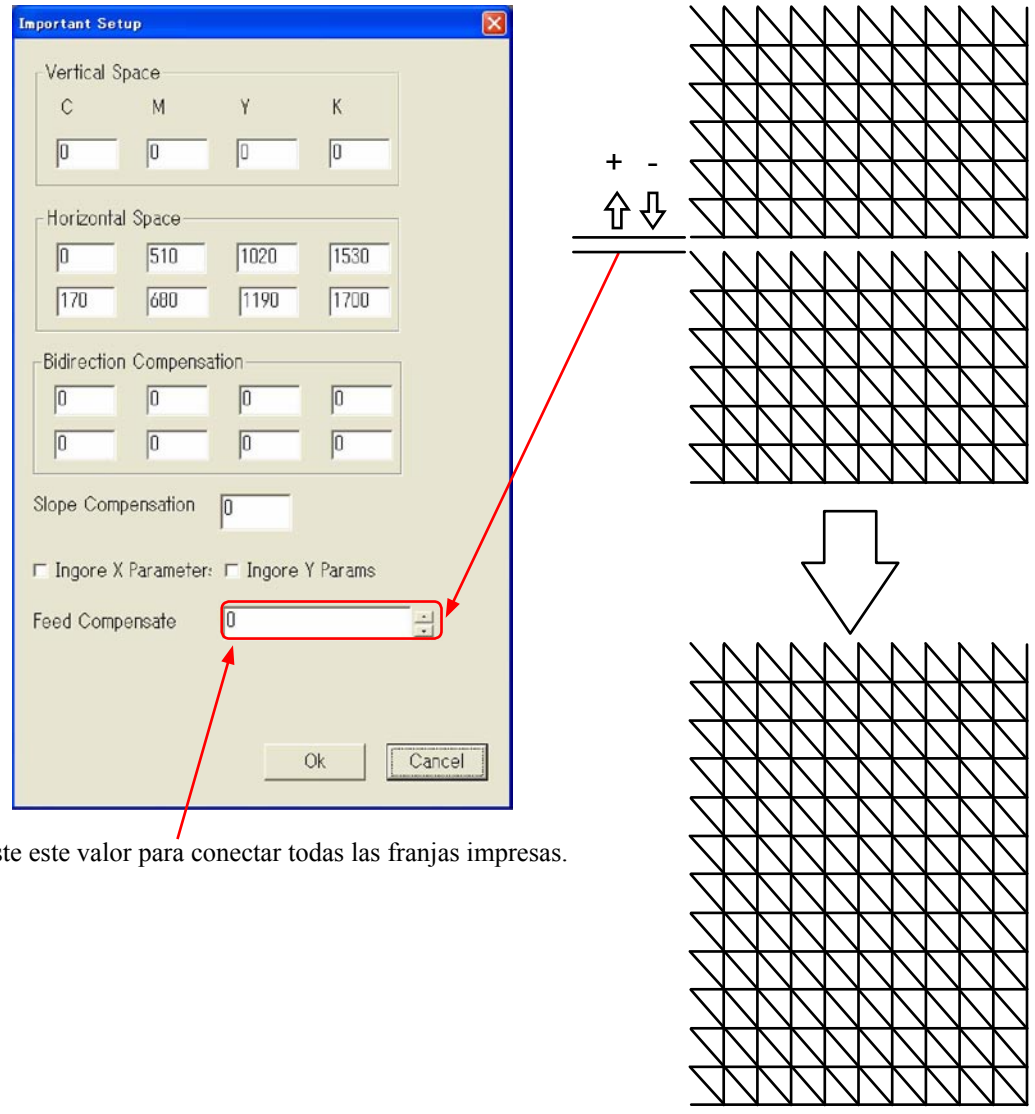
(b) Haga clic en el botón “More” del menú de Configuración de impresión para mostrar el menú de Configuración importante.




(c) Aparecerá el mensaje “Warning: Change these parameters carefully!”. Haga clic en “Yes”.

(d) Ajuste la Compensación de alimentación en el menú Configuración importante para alinear las franjas impresas.

(e) Aumente o reduzca los valores de Compensación de alimentación hasta que cada franja esté conectada.




Ajuste este valor para conectar todas las franjas impresas.

(5) Imprima el patrón de ajuste una vez más y compruebe los resultados de los ajustes realizados.

(6) Repita los procedimientos de impresión y ajuste hasta obtener unos resultados de ajuste satisfactorios.

## 8.9 Ajuste de franjas de impresión bidireccionales

La configuración del ajuste de franjas bidireccionales debe modificarse si se realizan cambios en los dos parámetros siguientes. Siempre que se modifiquen dichos parámetros, debe realizar también los ajustes que se exponen.

- Velocidad del carro del cabezal de impresión
- Grosor del soporte

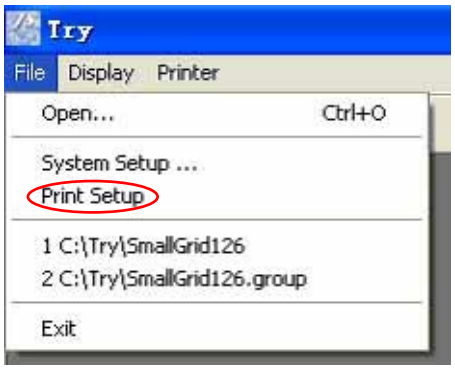
A continuación se describen los ajustes necesarios para el cabezal de impresión cian.

Realice los mismos ajustes para los cabezales de impresión de los colores magenta, amarillo y negro.

(1) Seleccione el modo de impresión.

(a) Pulse la tecla **ONLINE** del panel de control para situar la impresora en el estado ONLINE.

(b) En la barra del menú, haga clic en **File -> Print Setup**.




(2) Realice los ajustes siguientes en el patrón de ajuste de la impresión:

(a) Marque la casilla junto a “Color C” (cian).

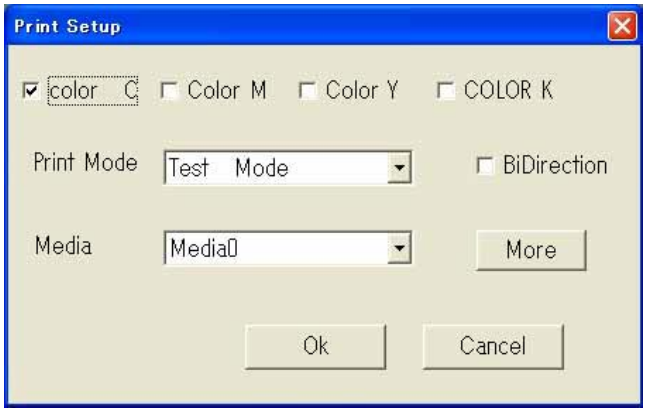
Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(b) Desmarque las casillas junto a los tres colores restantes (Color M (magenta), Color Y (amarillo) y Color K (negro)).

Esta opción depende del color para el que se realicen los ajustes.

(c) Seleccione “Test Mode” en “Print Mode”.

(d) Marque la casilla junto a “BiDirection”.



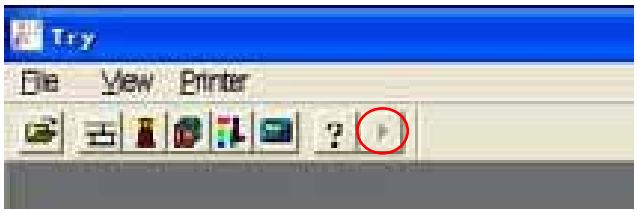

(e) Haga clic en “**OK**”.

(3) Seleccione un patrón de ajuste e imprímalo.

(a) En la barra del menú, haga clic en **File** -> **Open**.

(b) Abra el archivo "**C: /Try/SmallGrid126.group**"

(c) Haga clic en el botón de la barra de herramientas para imprimir el patrón seleccionado.

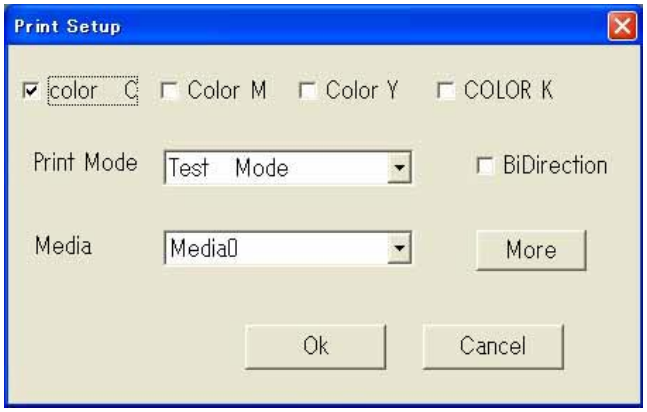



(d) Sólo se imprimirá el color cian.

(4) Utilice la herramienta Try para ajustar el espacio entre cada franja impresa.

(a) Utilice la herramienta Try para ajustar la franja de impresión bidireccional.

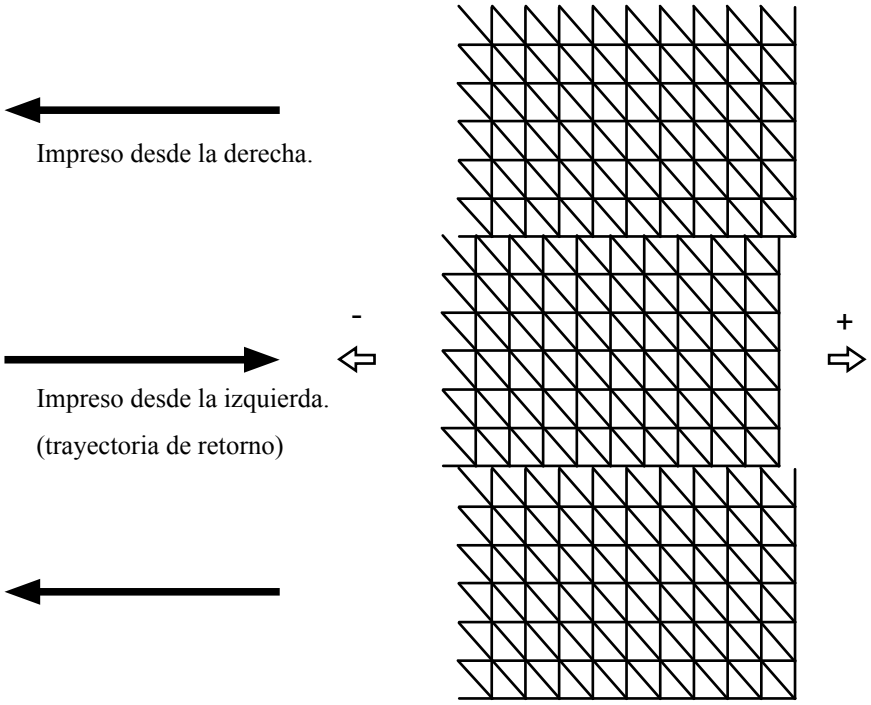
(b) Haga clic en el botón "More" del menú de Configuración de impresión para mostrar el menú de Configuración importante.




(c) Aparecerá el mensaje "Warning: Change these parameters carefully!". Haga clic en "Yes".

(d) Realice los ajustes necesarios mientras visualiza los resultados de la impresión.

Dirección de impresión

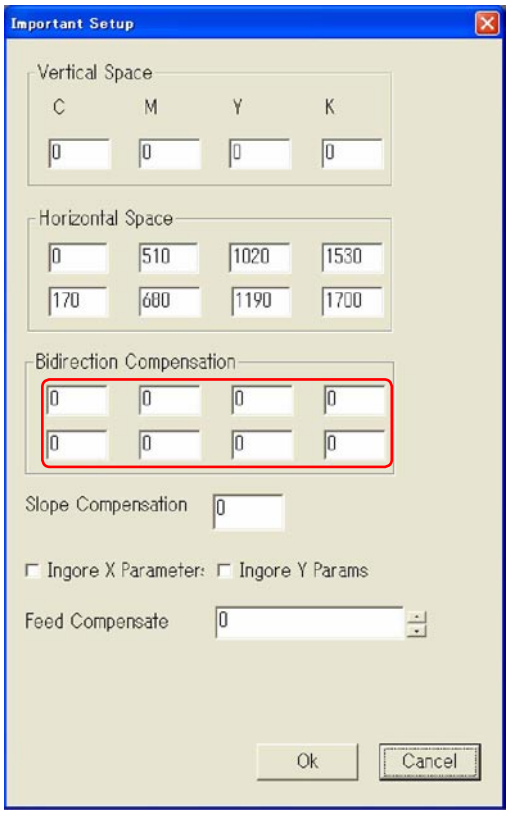


(e) Ajuste la posición de las líneas verticales impresas en el recorrido de retorno.

Para cambiar estas líneas hacia la izquierda: aumente el valor del ajuste.

Para cambiar estas líneas hacia la derecha: reduzca el valor del ajuste.

(f) Ajuste la Compensación bidireccional en el menú Configuración importante para alinear las franjas impresas.

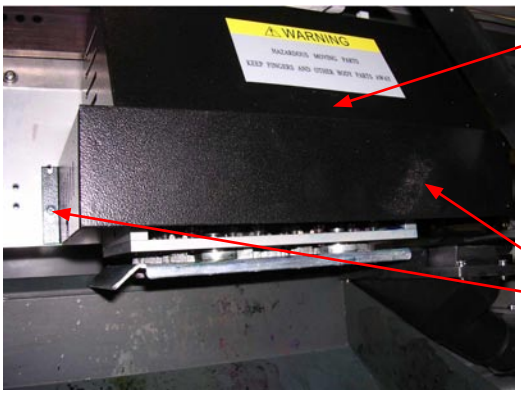



(5) Imprima el patrón de ajuste una vez más y compruebe los resultados de los ajustes realizados.

(6) Repita los procedimientos de impresión y ajuste hasta que las líneas verticales impresas en los recorridos de salida y de retorno formen líneas rectas continuas.

(7) Realice los mismos ajustes para los cabezales de impresión de los colores magenta, amarillo y negro.

(8) Coloque la tapa del cabezal de impresión una vez realizados todos los ajustes descritos en el apartado 8.




Tapa del carro del cabezal de impresión

Apriete los tornillos de los lados izquierdo y derecho y seguidamente coloque la tapa.

# 9. Procedimientos en caso de inactividad prolongada de la impresora

Si tiene previsto no utilizar la impresora durante un período de tiempo prolongado (más de dos semanas), deseche toda la tinta de la impresora, llene los tubos de tinta y los cabezales de impresión de solución limpiadora, tape los cabezales de impresión con el marco de conservación de la humedad y las películas de polietileno protectoras según los procedimientos siguientes.

## 9.1 Extracción de la tinta de la impresora

(1) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.
  (a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.
  (b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.
  (c) El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

(2) Coloque la válvula de tres vías de cada depósito de tinta en posición de suministro de tinta.

(3) Vacíe de tinta los depósitos de tinta.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la tinta de los depósitos de tinta en los depósitos de tinta usada.**

(4) Extraiga los restos de tinta de las boquillas del cabezal de impresión.
  (a) Pulse el botón Ink para extraer los restos de tinta de las boquillas del cabezal de impresión.
  (b) Si suena la alarma "**No ink**", en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse de nuevo la tecla ENTER para reanudar la operación de extracción de tinta.
  (c) Continúe extrayendo la tinta hasta que vuelva a sonar la alarma "**No ink**".

(5) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

(6) Vacíe de tinta los subdepósitos.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la tinta de los subdepósitos en los depósitos de tinta usada.**

  (a) Quite el tapón de cada subdepósito.
    Si el tapón es difícil de quitar, utilice alicates o alguna herramienta similar para desenroscar el tapón.
  (b) Vacíe de tinta los subdepósitos.
  (c) Vuelva a colocar el tapón y cada uno de los subdepósitos.
    (Consulte la sección 6.1, Limpieza inicial de los tubos de suministro de tinta y los subdepósitos, para obtener información sobre cómo vaciar de solución limpiadora los subdepósitos.)

## 9.2 Entrada de solución limpiadora

(1) Introduzca entre 150 y 200 cc de solución limpiadora en cada depósito de tinta.

Introduzca entre 150 y 200 cc de solución limpiadora en cada uno de los cuatro depósitos de tinta (C, M, Y, K).

- La cantidad de entre 150 y 200 cc es orientativa, ya que debe llenarse hasta que se cubra el nivel del filtro del depósito de tinta.

(2) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.

(a) La bomba de tinta se acciona para introducir solución limpiadora en los subdepósitos.

(b) Si suena la alarma "**No ink**", en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse la tecla **ENTER.**

(c) La alarma dejará de sonar una vez que los cuatro subdepósitos (C, M, Y, K) estén llenos de solución limpiadora.

(d) En ese momento, la bomba de tinta dejará de emitir ruido.

(3) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.

(a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.

(b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.

(c) El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

(4) Extraiga los restos de solución limpiadora a través de las boquillas del cabezal de impresión.

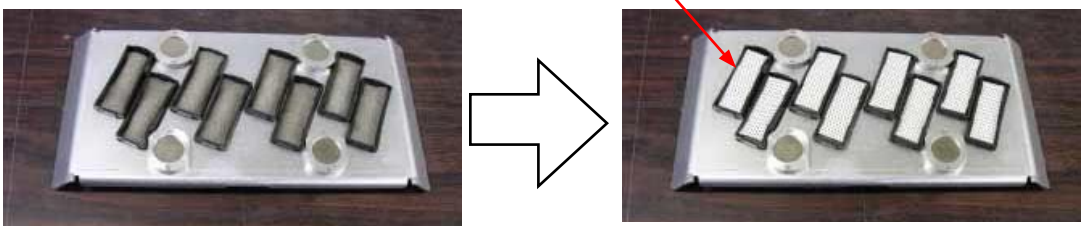
(a) Pulse el botón Ink para extraer los restos de solución limpiadora a través de las boquillas del cabezal de impresión.

(b) Continúe introduciendo solución limpiadora a través de las boquillas del cabezal de impresión hasta que estén limpios (aproximadamente 20 segundos).

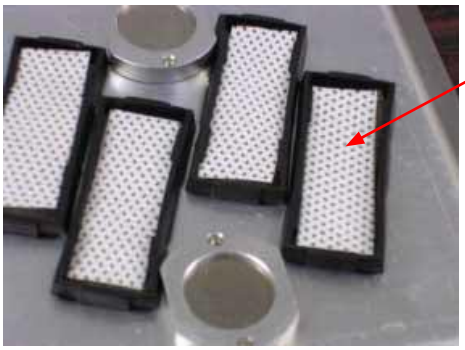
## 9.3 Hidratación del cabezal de impresión

(1) Coloque un paño sin hilos encima de la esponja del marco de conservación de la humedad.

Corte unwoven la tela, y plegable la. Entonces ponga unwoven la tela en la esponja.



(2) Aplique un poco de solución limpiadora al paño.

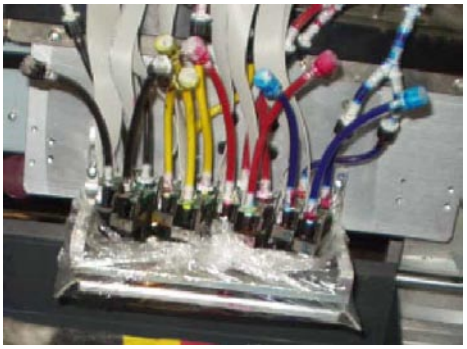


Aplique un poco de solución limpiadora al paño.

(3) Tape el cabezal de impresión con el marco de conservación de la humedad.

Tape el cabezal de impresión con el marco de conservación de la humedad.

(4) Envuelva la unidad del cabezal de impresión con una película de polietileno protectora.



# 10. Procedimientos para transportar la impresora

Si tiene que transportar la impresora, deseche la tinta de la impresora siguiendo los procedimientos descritos en la sección 9.1 y llene el tubo de tinta y el cabezal de impresión de solución limpiadora según los procedimientos descritos en la sección 9.2. A continuación, deseche la solución limpiadora según los procedimientos siguientes y transporte la impresora.

## 10.1 Extracción de la solución limpiadora de la impresora

(1) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.
   (a) En el menú principal, seleccione [**Cleaning Tool**] y pulse la tecla **ENTER**.
   (b) En el submenú, seleccione [**Clean Post**] y pulse la tecla **ENTER**.
   (c) El carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de limpieza y se detiene.

(2) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

(3) Vacíe de solución limpiadora los depósitos de tinta y el depósito de solución.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la solución limpiadora de los depósitos de tinta y el depósito de solución en los depósitos de tinta usada.**

(4) Vacíe la solución limpiadora de los subdepósitos

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**En primer lugar, quite los depósitos de tinta usada montados en la impresora y deseche la solución limpiadora de los subdepósitos en los depósitos de tinta usada.**

   (a) Quite el tapón de cada subdepósito.
   Si el tapón es difícil de quitar, utilice alicates o alguna herramienta similar para desenroscar el tapón.
   (b) Vacíe la solución limpiadora de los subdepósitos
   (c) Vuelva a colocar el tapón y cada uno de los subdepósitos.

(5) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.
   (a) La bomba de tinta se acciona para extraer los restos de solución limpiadora de los tubos que conectan con los subdepósitos.
   (b) Si suena la alarma "**No ink**", en el menú principal seleccione [**Ink Status**] y pulse de nuevo la tecla **ENTER** para reanudar la operación de extracción de la solución limpiadora.
   (c) Continúe extrayendo la solución limpiadora hasta que vuelva a sonar la alarma "No ink".

(6) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

(7) Vacíe la solución limpiadora de los subdepósitos una vez más.

## 10.2 Fijación del carro del cabezal de impresión

Cubra el cabezal de impresión con el marco de conservación de la humedad y la película de polietileno protectora según los procedimientos descritos en la sección 9.3 Hidratación del cabezal de impresión. Seguidamente, fije el cabezal con cinta adhesiva para que pueda resistir los movimientos.

## 10.3 Extracción de la tinta usada

(1) Desconecte los tubos de los depósitos de tinta usada.

(2) Quite los depósitos de tinta usada de la impresora.

(3) Deposite la tinta usada en la botella de plástico suministrada.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**No mezcle la tinta usada con otros productos químicos o disolventes al desechar la tinta. Deseche la tinta usada como si se tratase de un residuo industrial (aceite usado).**

(4) Vuelva a colocar los depósitos de tinta usada y conecte los tubos.

# 11. Resolución de problemas

## 11.1 No es posible realizar la impresión

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| La impresora no recibe energía. | El cable de alimentación no está conectado. | Compruebe que el cable de alimentación esté totalmente introducido. |
| | La toma de alimentación no recibe energía. | Compruebe que la tensión se ajusta a las especificaciones de la fuente de alimentación. |
| Aparece el mensaje “COM Timeout” en la pantalla del ordenador. | La impresora no está en línea. | Compruebe que la impresora esté en línea. Si no lo está, pulse la tecla ONLINE para poner la impresora en línea. |
| | La impresora no está conectada al puerto USB del ordenador. | Compruebe que el puerto USB de la impresora esté conectado al puerto USB del ordenador. Compruebe que el cable USB esté totalmente introducido. |
| El carro del cabezal de impresión se detendrá de repente. | El marco de conservación de la humedad todavía está incorporado al carro del cabezal de impresión. | Retire el marco de conservación de la humedad y apague la máquina y vuelva a encenderla. |

## 11.2 Impresión no satisfactoria

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| Los resultados impresos son borrosos. | Tinta insuficiente. | Si suena la alarma “No ink”, vuelva a llenar los depósitos de tinta y pulse la tecla ESC. |
| | Boquillas obstruidas. | Imprima el patrón de prueba de la boquilla para comprobar las boquillas (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). Si hay varias boquillas obstruidas, realice una operación de limpieza de los cabezales de impresión. |
| | Superficie de la boquilla sucia. | Utilice los cepillos suministrados para limpiar la superficie de las boquillas. |
| | Ajustes del valor de EF incorrectos. | Introduzca los valores correctos (consulte la sección 8.1 Configuración de la tensión de control del cabezal de impresión). |
| | En algún punto de uno de los tubos de tinta se ha formado una curva. | Compruebe si hay alguna curva en los tubos de tinta conectados al depósito de tinta o en los tubos de entrada. |
| La impresión cada vez aparece más difuminada. | Tinta insuficiente. | Si suena la alarma “No ink”, vuelva a llenar los depósitos de tinta y pulse la tecla ESC. |
| | La solución limpiadora se ha mezclado con la tinta. | Compruebe la válvula de tres vías de cada depósito de tinta. Si hay alguna de las palancas mal colocadas, desplácela hasta la posición de suministro de tinta. |

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| En los resultados impresos hay marcas de contacto. | El soporte se ha movido y ha rozado los cabezales de impresión. | Si la temperatura del calefactor es demasiado elevada, redúzcala.<br>Compruebe si el soporte se ha cargado formando ángulo. Asegúrese de que el soporte se ha cargado recto.<br>Realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| | El espacio entre el soporte y los cabezales de impresión es insuficiente, lo que provoca que el soporte roce los cabezales de impresión. | Aumente la altura de los cabezales de impresión.<br>Realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| Los matices de color de los resultados impresos son extraños. | Uno o más cabezales de impresión pulveriza tinta de un color incorrecto. | Compruebe los puntos siguientes:<br>• Si los depósitos de tinta contienen tinta del mismo color que la pegatina con el código de color de cada depósito;<br>• Si las marcas de color de los tubos y los adhesivos de los depósitos de tinta son del mismo color;<br>• Si los tubos de entrada están bien conectados.<br>Si se ha producido alguno de los errores anteriores, utilice solución limpiadora para limpiar todos los depósitos y tubos afectados y vuelva a llenar los depósitos con tinta del color correcto o vuelva a introducir tinta por los tubos, según sea necesario. |
| | Uno o más cabezales de impresión pulveriza solución limpiadora. | Compruebe la válvula de tres vías de cada depósito de tinta. Si hay alguna de las palancas mal colocadas, desplácela hasta la posición de suministro de tinta. |
| | La tinta no se pulveriza correctamente. | Imprima el patrón de prueba de la boquilla para comprobar las boquillas (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla).<br>Si hay varias boquillas que no pueden pulverizar, realice una operación de limpieza de los cabezales de impresión. |
| | | Si los tapones de los tubos de salida no se han colocado bien, la tinta no llega al cabezal de impresión.<br>Coloque correctamente los tapones de los tubos de salida e introduzca la tinta en el cabezal de impresión. |

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| Los matices de color de los resultados impresos son extraños. | La tinta no se pulveriza correctamente. | Si en alguno de los tubos de tinta se ha formado una curva, no se suministrará tinta al cabezal.<br>Compruebe si hay alguna curva en los tubos de tinta conectados al depósito de tinta o en los tubos de entrada. |
| | El perfil de color no es correcto. | Compruebe si el perfil de color se ajusta al soporte utilizado. Asegúrese de utilizar un perfil de color acorde con el soporte. |
| | El ajuste del cabezal de impresión no se ha realizado. | Siga el procedimiento de ajuste del cabezal de impresión descrito en el presente manual. |
| | Selección de tinta incorrecta. | Compruebe si utiliza tinta especificada por Graphtec en la impresora (consulte la sección 8.1 Configuración de la tensión de control del cabezal de impresión). |
| El reverso del soporte está sucio. | La plataforma de impresión está sucia. | Límpiela. |
| | El soporte se ha recogido sin estar seco. | Si el ventilador de secado no funciona, la tinta no tiene tiempo suficiente para secarse. Utilice siempre el ventilador.<br>Si el soporte presenta una alta densidad de contenido impreso, puede que el tiempo de secado no sea suficiente. Opte por alguna de las soluciones siguientes.<br>• Reduzca la densidad de contenido impreso.<br>• Reduzca la Velocidad del carro del cabezal de impresión.<br>• Aumente el número de recorridos. |
| Aparecen franjas negras o blancas en los resultados impresos. | Ajuste de alimentación incorrecto. | Siga el procedimiento de ajuste de alimentación descrito en el presente manual (consulte la sección 8.8 Compensación de cantidad de alimentación de soportes). |
| | Ajuste incorrecto de la posición del cabezal de impresión. | Siga el procedimiento de ajuste de la posición del cabezal de impresión descrito en el presente manual (consulte la sección 8.6 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión del mismo color y 8.7 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión de colores diferentes). |
| | Las boquillas no pulverizan o se ha producido un error en la trayectoria del chorro de tinta. | Imprima el patrón de prueba de la boquilla para comprobar las boquillas (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla).<br>Si hay varias boquillas que no pueden pulverizar, realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |

| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| Las imágenes se solapan. | El ajuste de franjas bidireccionales es incorrecto. | Siga el procedimiento de ajuste de franjas bidireccionales (consulte la sección 8.9 Ajuste de franjas de impresión bidireccionales).<br>Si coloca un tipo de soporte diferente, ajusta la altura de los cabezales de impresión o modifica la velocidad del carro del cabezal de impresión, deberá seguir este procedimiento. |
| La imagen aparece muy borrosa. | El valor del ajuste del calefactor es demasiado bajo. | Las imágenes aparecerán borrosas si el valor de ajuste del calefactor es demasiado bajo para el soporte utilizado. Aumente el valor del ajuste.<br>Si se producen fenómenos como el movimiento del soporte y no es posible aumentar el valor del ajuste, reduzca la velocidad del carro del cabezal de impresión. |
| No es posible introducir el soporte. | El motor de alimentación de los soportes no funciona. | Compruebe el interruptor de selección del sistema de alimentación de soportes y el valor del interruptor de dirección (consulte la sección 7.1 Carga de los soportes). |
| | Los rodillos de presión están levantados. | Baje la palanca de control del rodillo de presión. |

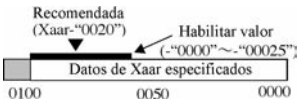
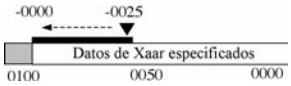
## 11.3 No puede realizarse la limpieza

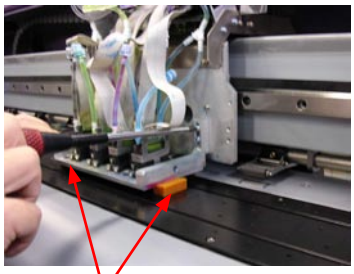
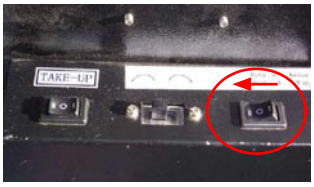
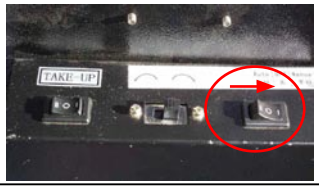
| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| No se ha introducido solución limpiadora. | No hay suficiente solución limpiadora en el depósito de solución. | Compruebe el nivel de solución limpiadora del depósito de solución. Si es bajo, añada más solución limpiadora. |
| | La válvula de tres vías del depósito de solución limpiadora está apagada. | Desplace la palanca de la válvula de tres vías a la posición de suministro. |
| | En algún punto del tubo de suministro de tinta se ha formado una curva. | Deshaga la curva. |
| Se suministra tinta en lugar de solución limpiadora. | Los tubos no están bien conectados. | Compruebe si los tubos del depósito de tinta y el depósito de solución se han conectado correctamente.<br>Si no están bien conectados, limpie todos los tubos del depósito de solución y los tubos del depósito de tinta mal conectados y seguidamente introduzca solución limpiadora y tinta a través de los mismos.<br>No mezcle solución limpiadora contaminada con solución limpiadora nueva. |

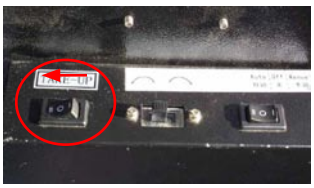
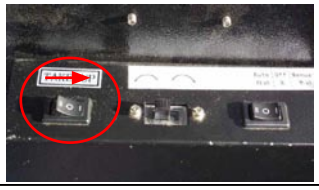
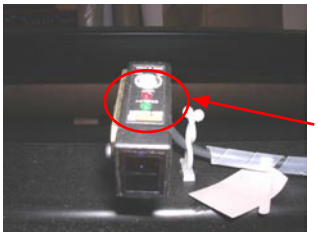
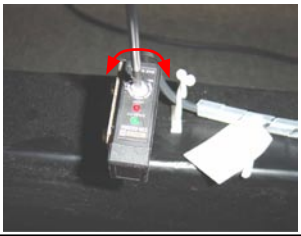
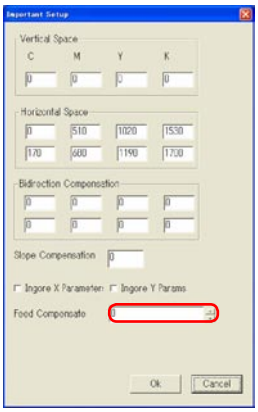
## 11.4 Otros problemas

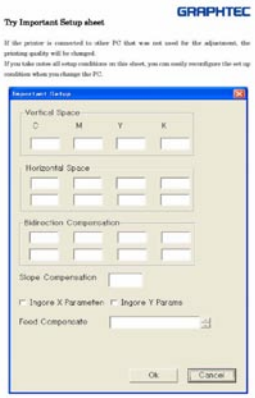
| Problema | Causa | Solución |
|---|---|---|
| El soporte se ha atascado. | Los bordes del soporte se han doblado y el soporte ha quedado atascado. | Los bordes del soporte pueden doblarse si no se utilizan las barreras de los bordes del soporte. Asegúrese de utilizar siempre las barreras de los bordes del soporte.<br>Si el soporte ha rozado los cabezales de impresión, realice una operación de limpieza del cabezal (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| | El soporte se ha movido y ha rozado los cabezales de impresión. | Si la temperatura del calefactor es demasiado elevada, redúzcala.<br>Compruebe si el soporte se ha cargado formando ángulo. Asegúrese de que el soporte se ha cargado recto.<br>Realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| | El espacio entre el soporte y los cabezales de impresión es insuficiente, lo que provoca que el soporte roce los cabezales de impresión. | Aumente la altura de los cabezales de impresión.<br>Realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| El soporte no puede recogerse. | El valor del interruptor es incorrecto. | Consulte la sección 7.3 Entrada del soporte en la unidad de recogida del presente manual para conocer el procedimiento correcto de ajuste del interruptor. |
| | El ajuste del sensor de recogida es incorrecto. | Compruebe si el sensor está expuesto a luz solar directa o a iluminación exterior.<br>Consulte la sección 7.3 Entrada del soporte en la unidad de recogida del presente manual para conocer el procedimiento correcto de ajuste del sensor. |
| Los depósitos de tinta usada están llenos. | | Apriete fuerte los tapones de los depósitos de tinta y deséchelos como residuos industriales. |

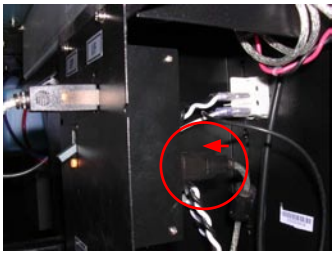
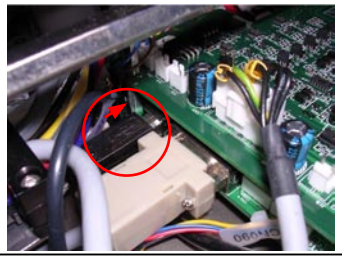
## 11.5 Resolución de problemas adicionales

| Problema | Causa | Solución | Nota |
|---|---|---|---|
| No es posible realizar la impresión/ Aparecen líneas blancas/El estado de la impresión no es estable. | No se está utilizando tinta especificada por Graphtec (serie IJ80050). | Si se utiliza tinta no especificada por Graphtec (serie IJ80050), es posible que se produzcan problemas de impresión no esperados. | Si utiliza tinta no especificada por Graphtec (serie IJ80050), compruebe si el cabezal de impresión tipo Xaar XJ-126-300 figura en la lista de cabezales de impresión compatibles con la tinta. |
| | Las boquillas del cabezal de impresión están obstruidas. | Pulse el botón INK para efectuar la limpieza a presión positiva. | Realice una operación de limpieza del cabezal de impresión (consulte la sección 8.5 Impresión del patrón de prueba de la boquilla). |
| | El ajuste del valor de EF no es correcto. | Ajuste el valor de EF de acuerdo con el documento “Recommended EF data” adjunto con el cabezal de impresión.<br>Los valores deben ajustarse desde el panel de operaciones.<br>[Main menu]<br>Print Para > PH Volt. Set > PH“X” Voltage > “XXXX”<br>Ejemplo:<br>Si el valor de “Recommended EF Data” es 0,85, introduzca “0085”.<br>Si no se utiliza la tinta especificada por Graphtec (serie IJ80050), ajuste el valor de EF de acuerdo con la nota que se describe a la derecha. | EF Data;<br>  <br>Si no se utiliza la tinta especificada por Graphtec (serie IJ80050), es posible que ésta no se inyecte correctamente. En tal caso, aumente el valor de EF en un intervalo de +0005 y compruebe la calidad de la impresión.<br>  <br>“-0025”->“-0020”->“-0015” ->“-0010”->“-0005”->“-0000” (Xaar specified)<br>Ejemplo: “Xaar specified EF” es 0,95 (0095), “0070”(0095-0025=0070)-> “0075” (0095-0020=0075)-> “0080”- - - - - - ->“0095” |
| | “Firing” no está activado | Ajuste el Flash mode en 1 ó 2.<br>[Main menu]<br>Print Para > Flash Mode > 1 or 2. | Flash Mode;<br>Si el ancho de impresión es 1/2 del ancho total o inferior, ajuste el modo en 1.<br>Si el ancho de impresión es superior a 1/2 del ancho total, ajuste el modo en 2. |

<table>
<tr><th>Problema</th><th>Causa</th><th>Solución</th><th>Nota</th></tr>
<tr><td rowspan="2">No es posible realizar la impresión/ Aparecen líneas blancas/ El estado de la impresión no es estable.</td><td>El ajuste de firing volume no es correcto.</td><td>Aumente el ajuste de firing vol. en 20 en intervalos de 10 y compruebe el estado de la impresión.<br>[Main menu]<br>Print Para > Firing Vol. ><br>“0020”->“0030”->“0040”->“0050”->“0060”<br>(aumente el valor y compruebe el estado de la impresión hasta el valor “0060”)</td><td></td></tr>
<tr><td>La velocidad de impresión es demasiado alta.</td><td>Ajuste la velocidad de impresión en “Normal” o “Low”.<br>[Main menu]<br>Print Para > Print Speed > Norm or Low</td><td>Si se utiliza una tinta distinta de la especificada por Graphtec (serie IJ80050), es posible que la velocidad de inyección empeore.</td></tr>
<tr><td>El cabezal de impresión toca con la placa de sujeción del soporte.</td><td>El ajuste de la altura del cabezal de impresión no es correcto.</td><td>Utilice Head height adjustment Jig para ajustar la altura del cabezal de impresión.<br>  <br>Plantilla de ajuste de la altura del cabezal</td><td>Consulte la sección 6.4 Ajuste de la altura del cabezal de impresión.</td></tr>
<tr><td>El rodillo de recogida y alimentación no funciona.</td><td>El ajuste de SW del rodillo de alimentación no es correcto.</td><td>Si se ha establecido el ajuste “Auto-feed” (sincronizado con el sensor), SW deberá ajustarse en la dirección especificada por la flecha que aparece en la siguiente fotografía. (“II”)<br>  <br><br>Si se ha establecido el ajuste “Manual-feed” (no sincronizado con el sensor), SW deberá ajustarse en la dirección especificada por la flecha que aparece en la siguiente fotografía. (“ I ”)<br>  <br></td><td>Consulte la sección 7.1 Carga de los soportes.<br><br>Si SW está situado en el centro (“O”), el rodillo de recogida se detendrá.</td></tr>
</table>

| Problema | Causa | Solución | Nota |
|---|---|---|---|
| El rodillo de recogida y alimentación no funciona. | El ajuste de SW del rodillo de recogida no es correcto. | Si se ha establecido el ajuste “Auto-take-up” (sincronizado con el sensor), SW deberá ajustarse en la dirección especificada por la flecha que aparece en la siguiente fotografía. (“II”)<br>  <br>Si se ha establecido el ajuste “Manual take-up” (no sincronizado con el sensor), SW deberá ajustarse en la dirección especificada por la flecha que aparece en la siguiente fotografía. (“ I ”)<br>  | Consulte la sección 7.3 Entrada del soporte en la unidad de recogida |
| | El ajuste del sensor no es correcto. | Gire el recortador mientras comprueba la indicación del LED para ajustar la sensibilidad del sensor.<br>  <br>  | Consulte las secciones 7.2 Ajuste de la función de alimentación automática y 7.4 Ajuste de la función de recogida automática. |
| Aparecen franjas en la impresión. | El ajuste de la alimentación de los soportes no es correcto. | Ajuste “Feed Compensate” en Try. Introduzca el valor al comprobar la distancia de alimentación.<br>  <br>Vuelva a ajustar el valor cuando cambie el tipo de soporte. | Consulte la sección 8.8 Compensación de cantidad de alimentación de soportes. |

| Problema | Causa | Solución | Nota |
|---|---|---|---|
| En el modo bidireccional, la impresión se desplaza. | El ajuste de las franjas del modo bidireccional no es correcto. | Ajuste “Feed Compensate” en Try. Introduzca el valor al comprobar la distancia de alimentación.<br> <br><br>Vuelva a ajustar Feed compensate en las siguientes circunstancias:<br>- Al cambiar el tipo de soporte.<br>- Al cambiar la altura del cabezal de impresión.<br>- Al cambiar la velocidad de impresión. | Consulte la sección 8.9 Ajuste de franjas de impresión bidireccionales. |
| La impresión no se realiza correctamente después de cambiar de ordenador. | Try no está ajustado. | El ajuste de Try se guarda en el ordenador. Por lo tanto, ajuste de nuevo todos los valores de Try cuando cambie de ordenador. | Utilice el formulario “Try Important Setup sheet” adjunto como accesorio estándar para registrar todos los ajustes de Try.<br>  <br> |
| La impresión no se realiza correctamente después de cambiar los cabezales de impresión. | Las posiciones de montaje de los cabezales de impresión no son correctas. | Ajuste las posiciones de montaje de los cabezales de impresión de nuevo. (ajuste mecánico y ajuste de Try). | Consulte la sección 8.6 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión del mismo color y 8.7 Ajuste de las posiciones de los cabezales de impresión de colores diferentes. |

<table>
<tr><th>Problema</th><th>Causa</th><th>Solución</th><th>Nota</th></tr>
<tr><td rowspan="2">La impresora se cuelga durante la impresión.</td><td>La impresora recibe ruido proveniente del entorno de instalación.</td><td>- Conecte el cable de alimentación que se adjunta como accesorio estándar correctamente.<br>- Realice la conexión a tierra correctamente.<br>- No conecte la alimentación de la unidad en lugares en los que se encuentren equipos ruidosos, como motores.</td><td></td></tr>
<tr><td>El cable USB no está conectado correctamente.</td><td>- Conecte el cable USB que se adjunta como accesorio estándar correctamente.<br>- No utilice un concentrador USB, conéctelo directamente a la impresora.</td><td>Compruebe si el conector USB está correctamente enchufado entre el ordenador y la impresora, así como en el interior de ésta.<br>Compruebe la conexión en el interior del cuadro eléctrico y en la tarjeta del carro.<br>Interior del cuadro eléctrico<br>  <br>Tarjeta del carro<br>  </td></tr>
<tr><td>La bomba de tinta no funciona incluso al pulsar el botón INK.<br>O bien la bomba de solución no funciona incluso al pulsar el botón SOLUTION.</td><td>El conector del botón está desconectado.</td><td>Compruebe el terminal situado en la parte posterior del botón.<br> <br> </td><td></td></tr>
</table>

# 12. Consumibles

## Cabezal de impresión

| Artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Nota |
|---|---|---|---|
| Cabezal de impresión | 677646000 | Xaar126-300head | 1 pieza |

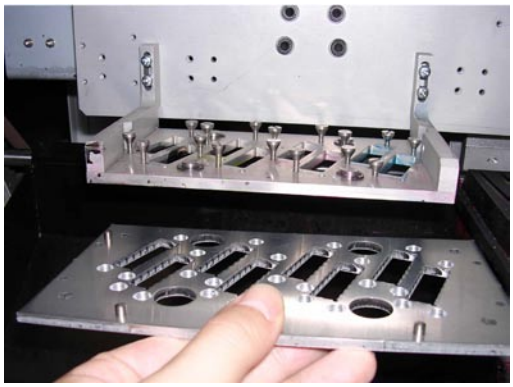
## Suministros

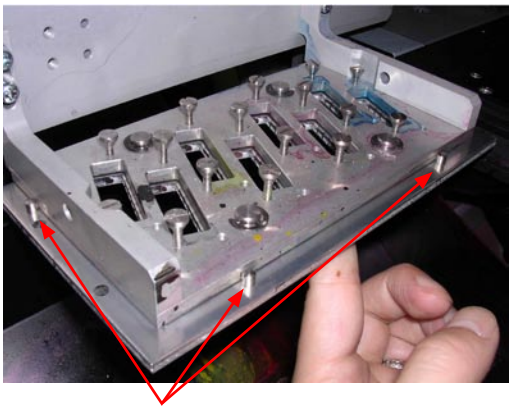
| Artículo | | Número de pieza | Nombre de pieza | Nota |
|---|---|---|---|---|
| Eco-Friendly Solvent IJ-80050 Serie | Solución purgante | 677647000 | IJ-80050S-12B | 1L x 12 bottles |
| | Tinta (amarillo) | 677647010 | IJ-80050Y-12B | 1L x 12 bottles |
| | Tinta (magenta) | 677647020 | IJ-80050M-12B | 1L x 12 bottles |
| | Tinta (cian) | 677647030 | IJ-80050C-12B | 1L x 12 bottles |
| | Tinta (negro) | 677647040 | IJ-80050BK-12B | 1L x 12 bottles |
| Solución purgante para la serie IJ-80100 y la serie IJ-80100 | | 677647100 | IJ-80100S-6B | 1L x 6 bottles |
| Eco-Friendly Solvent IJ-80100 Serie | Tinta (amarillo) | 677647110 | IJ-80100Y-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (magenta) | 677647120 | IJ-80100M-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (cian) | 677647130 | IJ-80100C-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (negro) | 677647150 | IJ-80100K-6B | 1L x 6 bottles |
| Pure Solvent IJ-80200 Serie | Tinta (amarillo) | 677647210 | IJ-80200Y-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (magenta) | 677647220 | IJ-80200M-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (cian) | 677647230 | IJ-80200C-6B | 1L x 6 bottles |
| | Tinta (negro) | 677647250 | IJ-80200K-6B | 1L x 6 bottles |

# 13. Cómo utilizar la Plantilla de ajuste de altura del cabezal

Si se utiliza la plantilla de ajuste de altura del cabezal al montar los cabezales de impresión, los cabezales de impresión quedan más o menos centrados y facilitará la tarea de ajuste de la posición en el proceso posterior de ajuste.

(1) Coloque la plantilla de ajuste de altura del cabezal tal y como muestra la imagen siguiente.

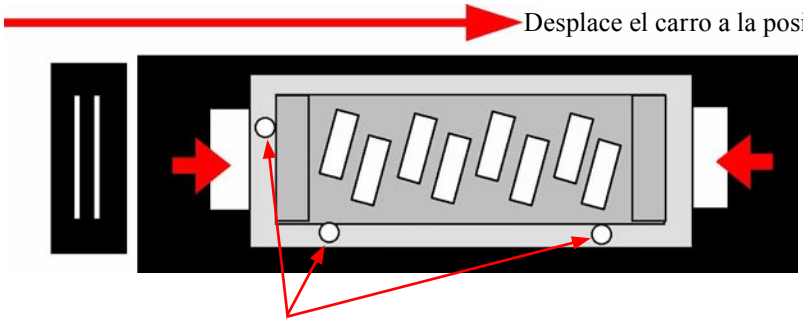




Ajuste las clavijas en el borde del marco para fijar la plantilla.

(2) Desplace el carro a la posición de la prensa y fije la plantilla con fijaciones como poliestireno expandido.

(3) Ajuste las clavijas del borde del marco para que la plantilla quede bien fijada.

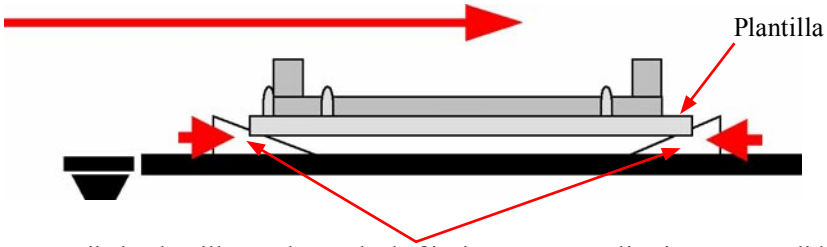



Ajuste las clavijas del borde del marco para que la plantilla quede bien fijada.

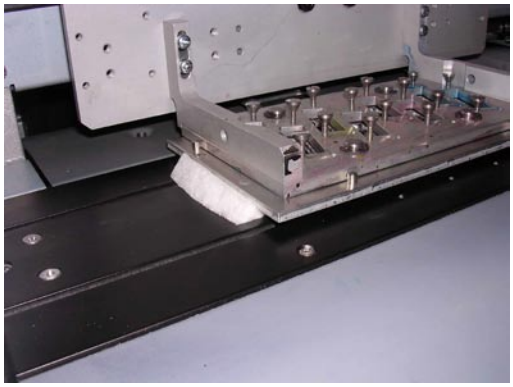
⚠ **PRECAUCIÓN:**

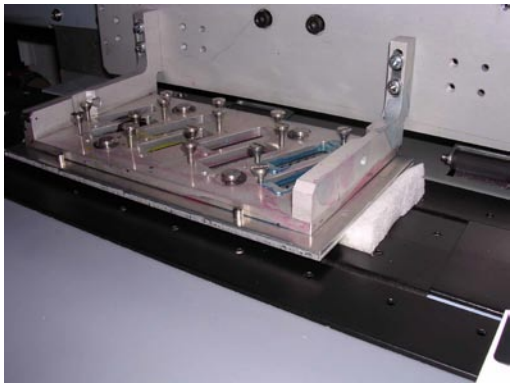
**Si las clavijas no se ajustan al borde, el cabezal de impresión no quedará montado en la posición correcta.**

(4) Fije la plantilla con la ayuda de fijaciones como poliestireno expandido.

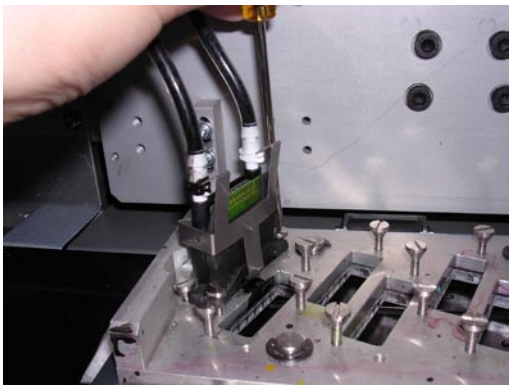



Fije la plantilla con la ayuda de fijaciones como poliestireno expandido

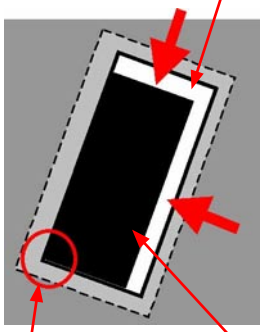




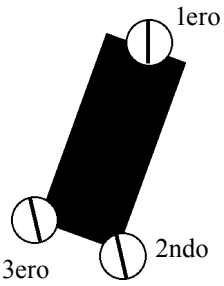
(5) Monte los cabezales de impresión tal y como muestra la imagen siguiente.



Orificio rectangular para montar el cabezal de impresión



Los tornillos deben apretarse según el orden siguiente.



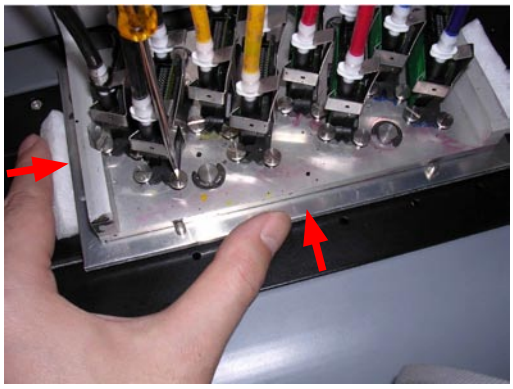

Cabezal de impresión

Coloque el cabezal de impresión en la esquina inferior izquierda del orificio rectangular.

⚠ **PRECAUCIÓN:**

**Al apretar los tornillos de los cabezales de impresión, asegúrese de sujetar la plantilla desde la parte inferior izquierda, para ajustar las clavijas en el borde del marco.**

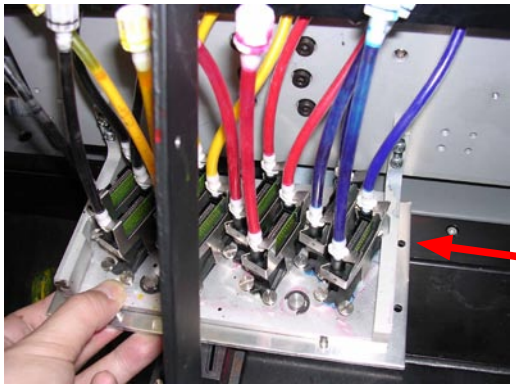
**Asegúrese de que la plantilla de ajuste de la posición de los cabezales no se mueve durante el proceso de ajuste.**



(6) Quite la plantilla de ajuste de la posición de los cabezales una vez montados todos los cabezales.

(7) Quite el poliestireno expandido utilizado para fijar la plantilla de ajuste de la posición de los cabezales.

(8) Desplace el carro a la posición de limpieza.

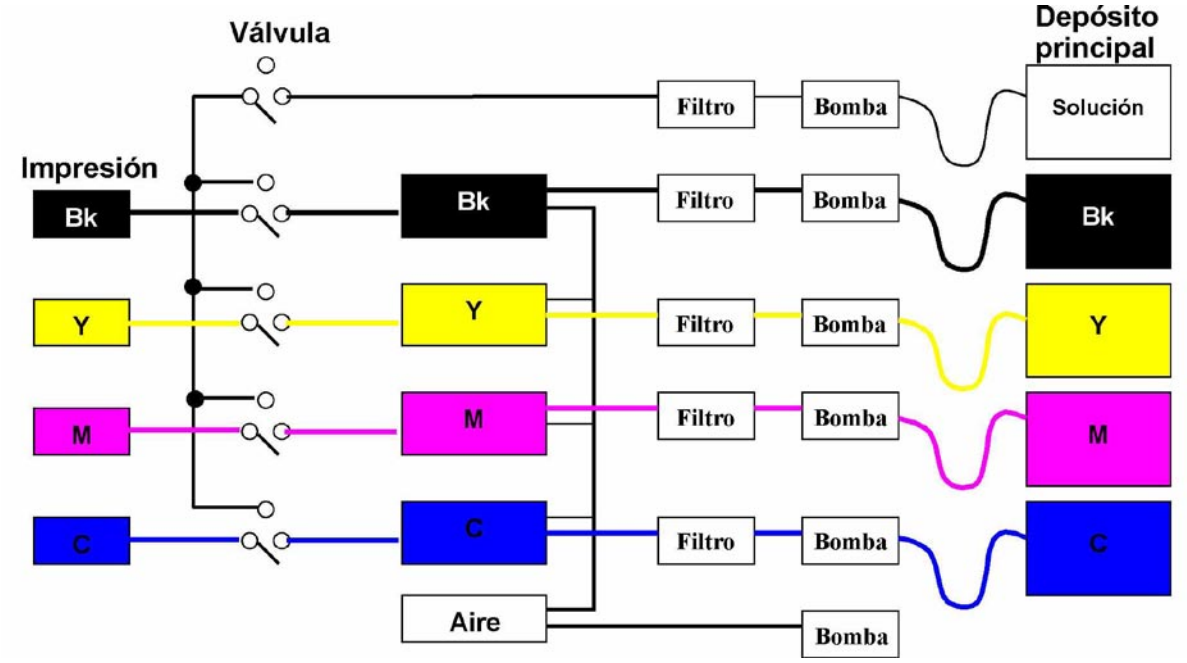


Desplace el carro a la posición de limpieza.

(9) Quite la plantilla de ajuste de la posición de los cabezales.

(10) Realice el ajuste final de la posición del cabezal de impresión siguiendo las instrucciones de la sección 8.

# 14. Diagrama del sistema de suministro de tinta



# 15. Condiciones de impresión recomendadas

| Soporte | Trayectoria de impresión | Dirección de impresión | Calefactor | | Conf. tens. cabez. | Curva de tinta | Flash Mode | Vol. pulv. | Veloc. impr. | Veloc. alim. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Frontal | Pre | | | | | | |
| Por defecto | Modo de prueba | Uni | 45 | 40 | 100 | 0008 | 0 | 20 | Norm | Norm |
| PVC | 4 | Uni | 45 | 45 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | | Bi | 45 | 45 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | 8 | Uni | 45 | 45 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | | Bi | 45 | 45 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| Banner | 4 | Uni | 50 | 50 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | | Bi | 50 | 50 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | 8 | Uni | 50 | 50 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |
| | | Bi | 50 | 50 | EF-0020 | 0003 | 1 | 20 | Norm | Norm |

- La trayectoria y la dirección de impresión se definen a través del software TRY. El resto de valores se configuran con el panel de operaciones.
- Consulte la sección 4.2 Descripción de las funciones del menú.
- EF = Tensión de control del cabezal de impresión

# 16. Actualización del firmware

(1) Anote los valores de los parámetros siguientes.

• Al actualizar el firmware, los parámetros vuelven a situarse en los valores predeterminados.

Temperatura del calefactor (“Front Heater”, “PreHeater”)

Velocidad de impresión

Velocidad de alimentación

Volumen de pulverización

Flash Mode

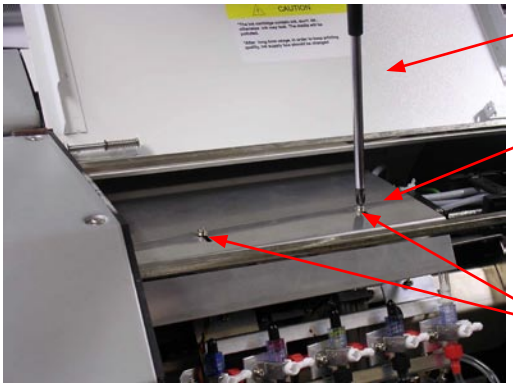
Tensión del cabezal de impresión (“PH Volt.Set”)

Curva de tinta

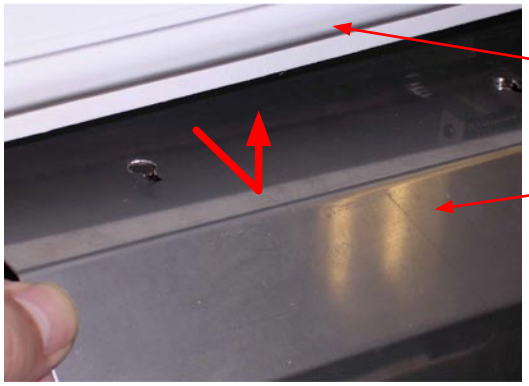
(2) Desplace el carro del cabezal de impresión a la posición de limpieza.

(3) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

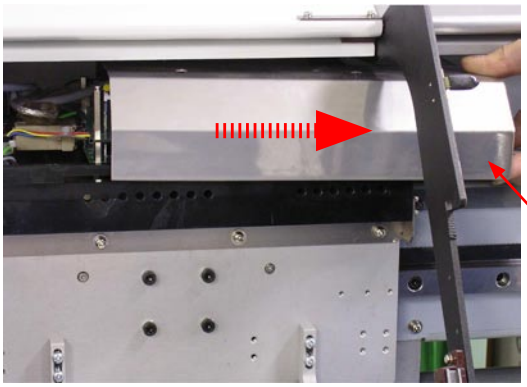
(4) Abra la tapa posterior y quite los dos tornillos que sujetan la parte trasera de la tapa de la tarjeta principal.



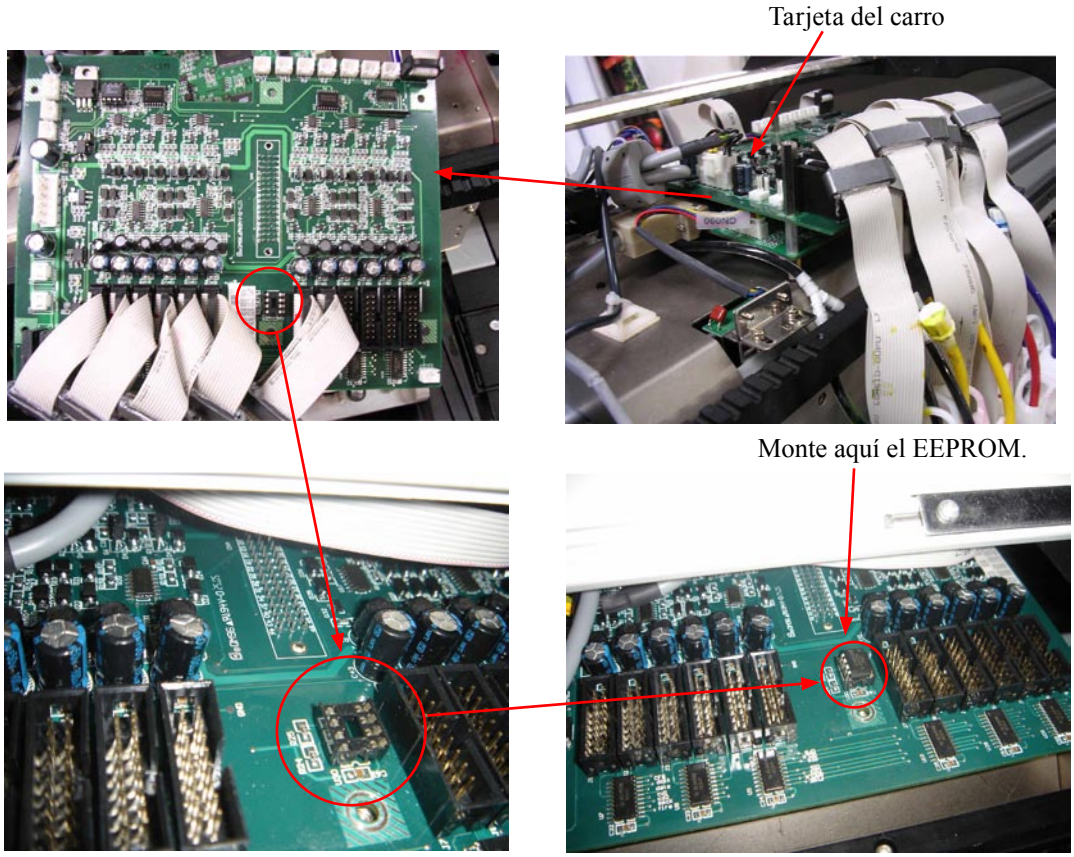

(5) Abra el panel delantero, y después separe la cubierta del consejo principal de los contactos acanalados.




(6) Extraiga la tapa de la tarjeta principal.



(7) Monte el EEPROM en la toma IC de la tarjeta del carro U30 para actualizar el firmware.




(8) Encienda la fuente de la alimentación de la impresora.

(9) Aparecerá en pantalla el mensaje “Reset please check system”.

(10) Apague la fuente de la alimentación de la impresora.

(11) Quite el EEPROM de la toma IC.

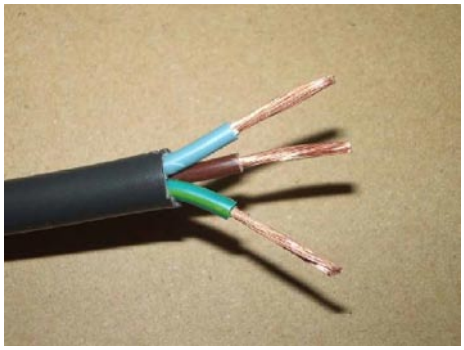
(12) Vuelva a colocar la tapa del carro.

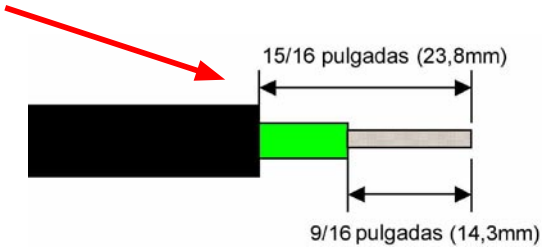
(13) Ajuste los parámetros restablecidos a los valores predeterminados según los valores anotados en el paso (1).

# 17. Procedimiento de conversión del cable de CA de CEE a NEMA

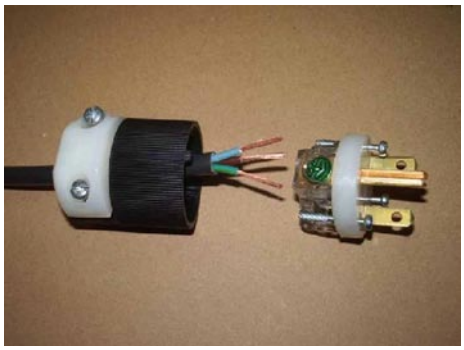
(1) Corte el extremo del cable CEE.

(2) Pele el extremo del cable cortado con un pelador de cables, según las medidas indicadas a continuación.

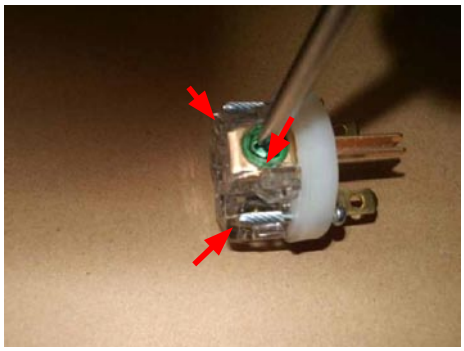




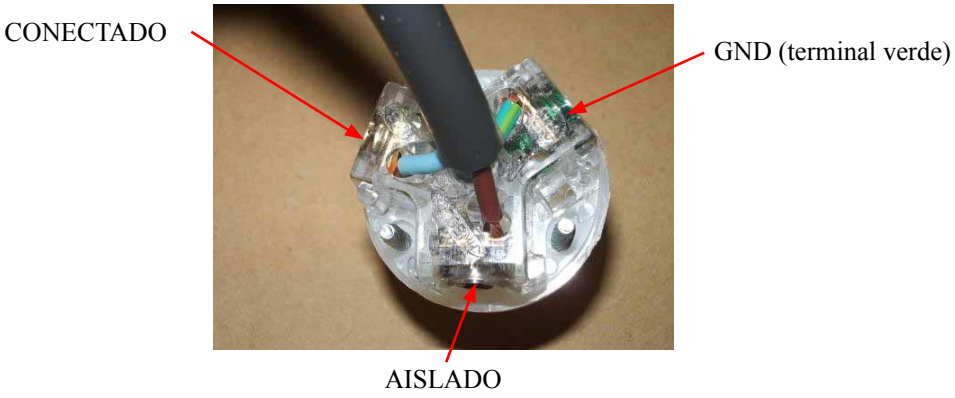

(3) Tras extraer el extremo del enchufe NEMA, introduzca el cable pelado.



(4) Afloje tres tornillos de terminal.



(5) Introduzca totalmente los conductores en los terminales correspondientes y apriételos.

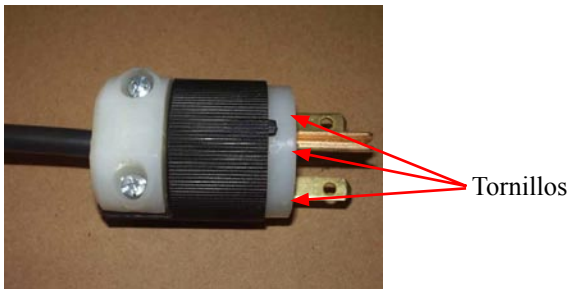



| Terminal | Color del cable conductor |
|---|---|
| GND | Verde o (verde/amarillo) |
| CONECTADO | Blanco o gris |
| AISLADO | Marrón (ni blanco ni verde) |

⚠ **PRECAUCIÓN:**

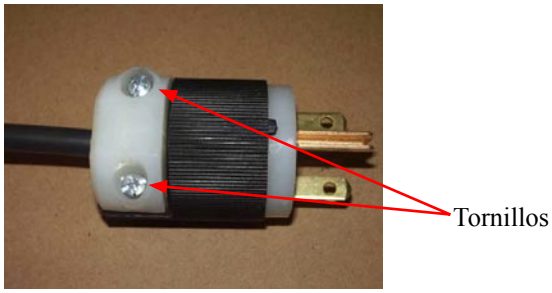
**Si no se conectan los cables en las posiciones correctas, podrían producirse daños en el cable y la máquina, además de riesgos de incendio o descarga eléctrica.**

(6) Coloque el extremo del enchufe y apriete los tornillos.




(7) Seleccione el lado “pequeño” para fijar el indicador del núcleo adecuado.

(8) Apriete los tornillos para fijar el cable.



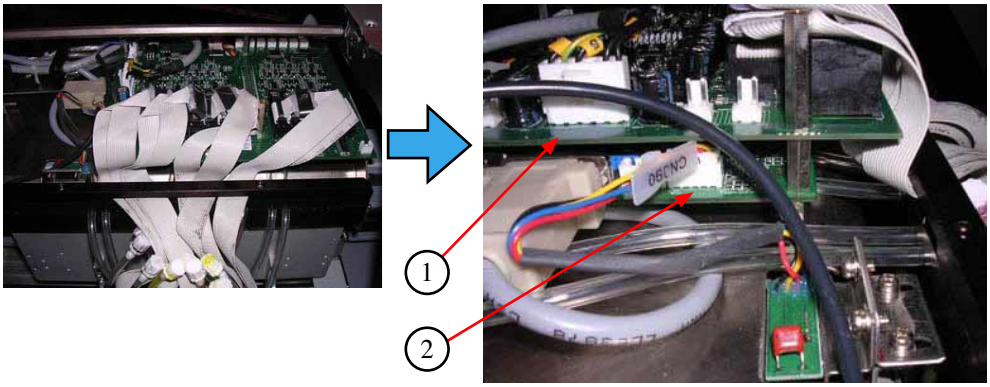
# 18. Lista de piezas que requieren mantenimiento

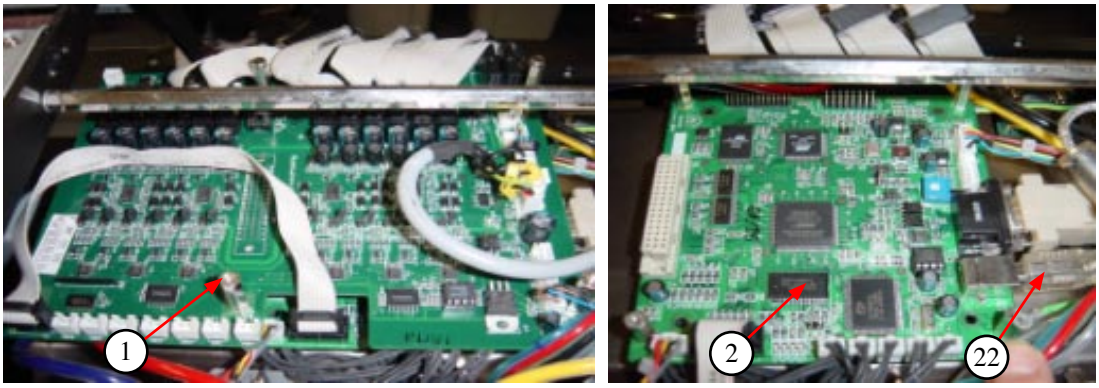
## 18.1 Lista de piezas recomendadas

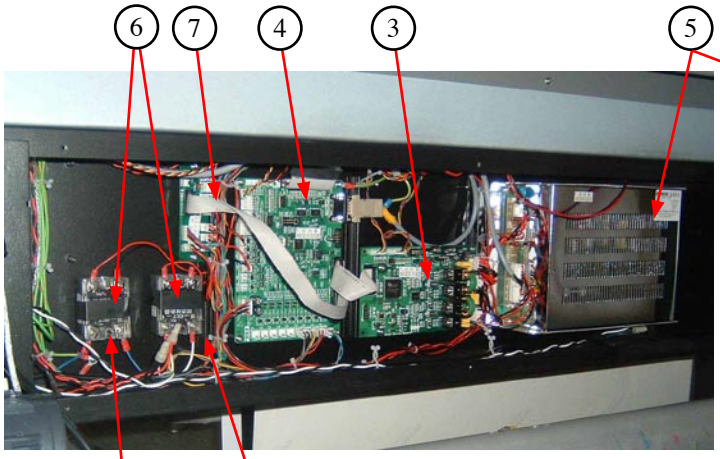
| Núm. artículo | Nivel | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | A | 677646000 | Print Head | 24 | Xaar126-300 head |
| 2 | A | 677642040 | Print Head Control Board | 3 | E100810 |
| 3 | A | 677642820 | X / Y Combined Board 31 | 3 | E202407B |
| 4 | A | 677642910 | PITTMAN 14207 Motor | 6 | E206804 |
| 5 | A | 677642560 | Imported Ink Filter | 15 | W510100 |
| 6 | A | 677643020 | 3 way Valve | 30 | W400102 |
| 7 | B | 677642800 | Main Board 31018 | 2 | JS310-18ES, E100703B |
| | B | 677642810 | Main Board 31028 | 2 | JS310-25ES, E100703C |
| 8 | B | 677642830 | Ink Supply Control Board | 2 | E100306 |
| 9 | B | 677642070 | Power Supply Assy | 2 | E203101 |
| 10 | B | 677642320 | Y Motor Belt 320-2GT | 2 | W400007 |
| 11 | B | 677642920 | Y-axis Belt 71 | 2 | JS310-25ES, W400260 |
| | B | 677642930 | Y-axis Belt 57 | 2 | JS310-18ES, W400261 |
| 12 | B | 677642310 | 2.5M X Motor Belt | 2 | W400080 |
| 13 | B | 677642220 | Bearing 6900ZZ-NR | 4 | W100020 |
| 14 | B | 677642360 | 2.5M Encoder Strip | 2 | E202901B |
| 15 | B | 677642550 | Whatman Air Filter | 2 | IM6240109 |
| 16 | B | 677642530 | KNF Air Pump NMP-830 24V | 2 | E201203 |
| 17 | B | 677642540 | KNF Large Ink Pump | 10 | E201204 |
| 18 | B | 677642450 | Sub Tank | 10 | IM6220200 |
| 19 | C | 677642110 | LCD Display | 1 | E100101 |
| 20 | C | 500053128 | Control Panel Assy | 1 | WCP001 |
| 21 | C | 677642160 | Solid Relay | 2 | E206601 |
| 22 | C | 677642270 | Motor Gear | 2 | VM2090614 |
| 23 | C | 677642280 | 2.5M Y Motor Pulley | 1 | IM2090203 |
| 24 | C | 677642290 | 2.5M Y Motor Synchro Pulley | 1 | IM2090402 |
| 25 | C | 677642430 | 2.5M Pinch Roller | 4 | SP001 |
| 26 | C | 677642350 | Media Guide | 2 | IIM0070006 |
| 27 | C | 677642950 | Encoder Disk | 1 | VM6080013 |
| 28 | C | 677643750 | Y Encoder Sensor | 1 | E110103 |
| 29 | C | 677643740 | X Encoder Sensor | 1 | E110102 |
| 30 | C | 677642400 | Origin Sensor | 1 | E200301 |
| 31 | C | 677642190 | Take-Up & Release Sensor | 2 | E205002B |
| 32 | C | 677642970 | IGUS Carriage Chain 81 Joint | 1 | JS310-18ES, W400400 |
| | C | 677642980 | IGUS Carriage Chain 89 Joint | 1 | JS310-25ES, W400265 |
| 33 | C | 677642520 | Electric Mag Valve | 1 | E207001 |
| 34 | C | 677642440 | Floating Switch | 2 | E201106 |

## 18.2 Componentes eléctricos

| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677642040 | Print Head Control Board | 1 | E100810 |
| 2 | 677642800 | Main Board 31018 | 1 | JS310-18ES, E100703B |
| | 677642810 | Main Board 31025 | 1 | JS310-25ES, E100703C |
| 3 | 677642820 | X / Y Combined Board 31 | 1 | E202407B |
| 4 | 677642830 | Ink Supply Control Board | 1 | E100306 |
| 5 | 677642070 | Power Supply Assy | 1 | E203101 |
| 6 | 677642160 | Solid Relay | 2 | E206601 |
| 7 | 677642030 | Transmission Board | 1 | E110409 |
| 8 | 677648120 | Inlet, Main unit (Printer) | 1 | E200903A |
| 9 | 677642840 | Inlet, Heater | 1 | E200902 |
| 10 | 677642080 | Circuit Breaker | 2 | E203402 |
| 11 | 677643840 | USB Hub P7310 | 1 | SR3100010 |
| 12 | 677642100 | Power Switch | 2 | E201401 |
| 13 | 677643700 | Feed Roller Motor | 1 | E205106 |
| 14 | 677643710 | Take Up Shaft Motor | 1 | E205107 |
| 15 | 677642900 | Take Up/Feed Control Board | 1 | E101507 |
| 16 | 677642910 | X/Y Motor, A-PRINT 14207 | 2 | E206804 |
| 17 | 677643800 | Cable, Main Board to Print Head Contol Board | 1 | CT304 |
| 18 | 677642130 | Blower (220V) | | E206202A |
| 19 | 677642140 | Blower Web Cover | | E206206 |
| 20 | 677643600 | Vacuum Cleaner | 1 | E206901 |
| 21 | 677642200 | 3 way Switch | 2 | E205402 |
| 22 | 677643810 | USB Cable 3.7M | 1 | JS310-18ES, PU4100010 |
| | 677643820 | USB Cable 4.4M | 1 | JS310-25ES, PU4100020 |
| 23 | 677643850 | USB Hub Bracket | 1 | P0212461 |
| 24 | 677642150 | Connector for Vacuum Cleaner | 1 | E206902 |
| 25 | 677643300 | Cable, Main Power Switch to Filter | 1 | CN060 |
| 26 | 677643900 | Cleaning Station Control Panel Assy | 1 | |

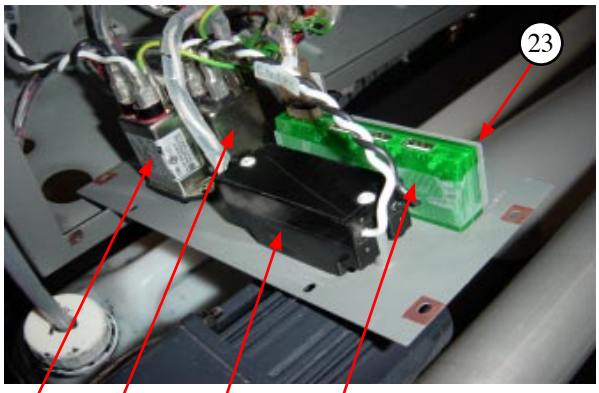


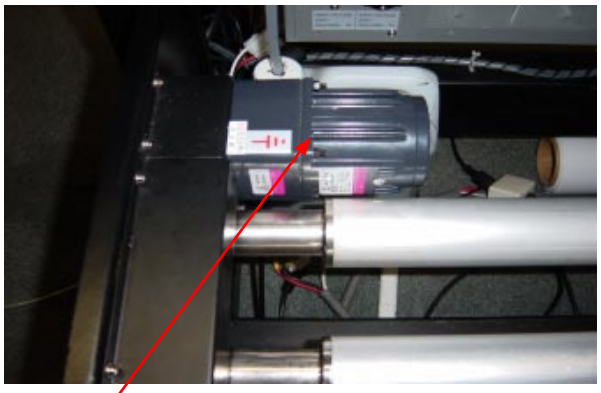



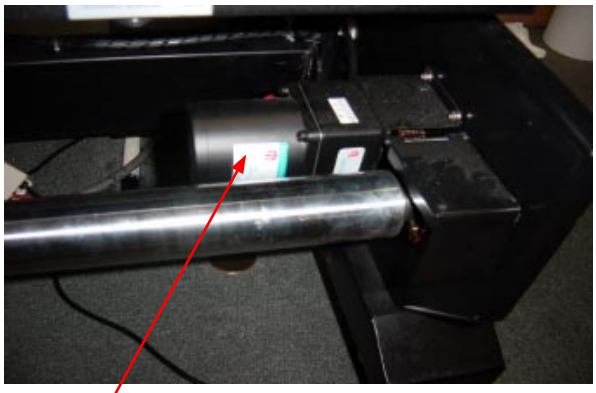


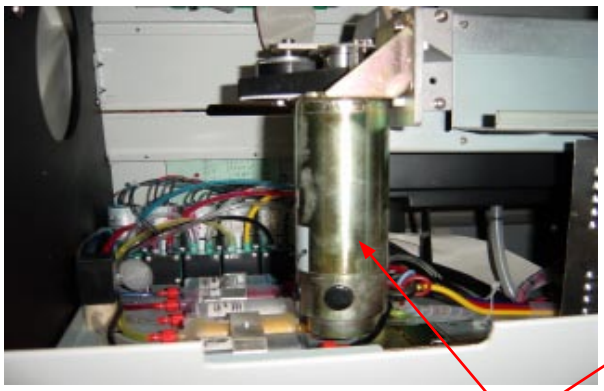
El relé sólido que se conecta al calefactor

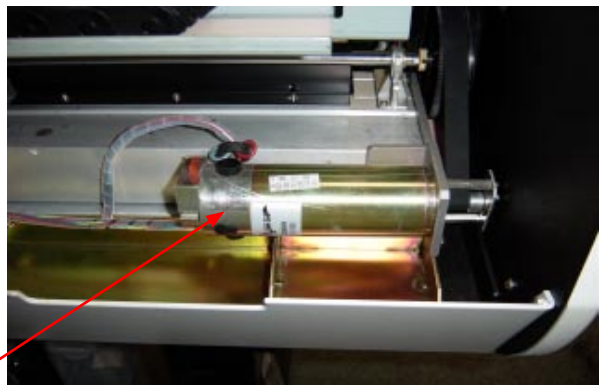
El relé sólido que se conecta al sistema de limpieza



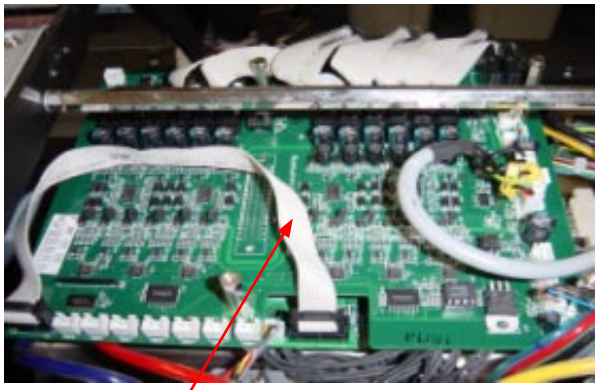




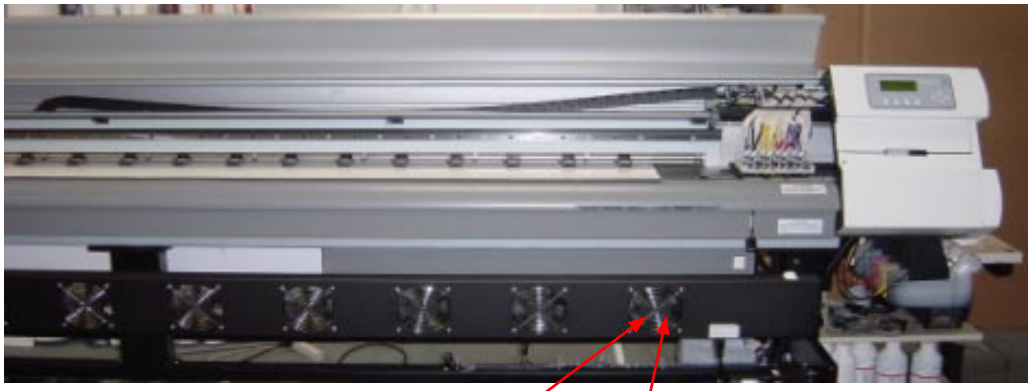


16

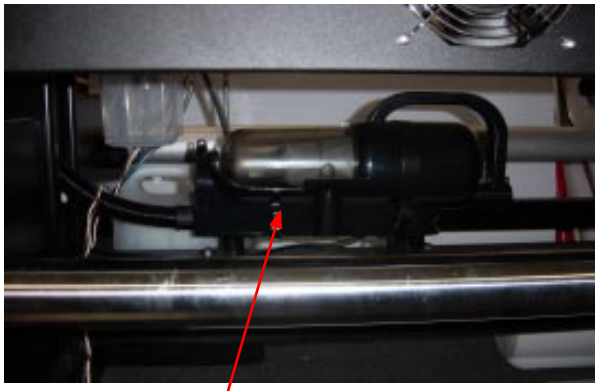


17

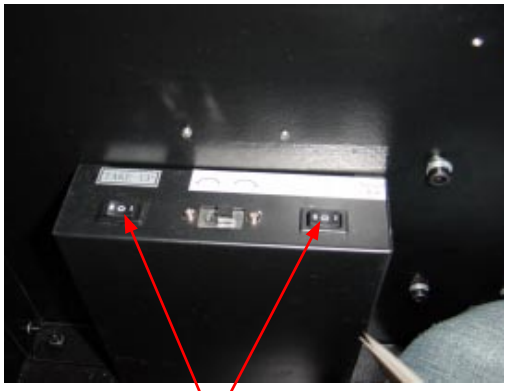
26



18 19



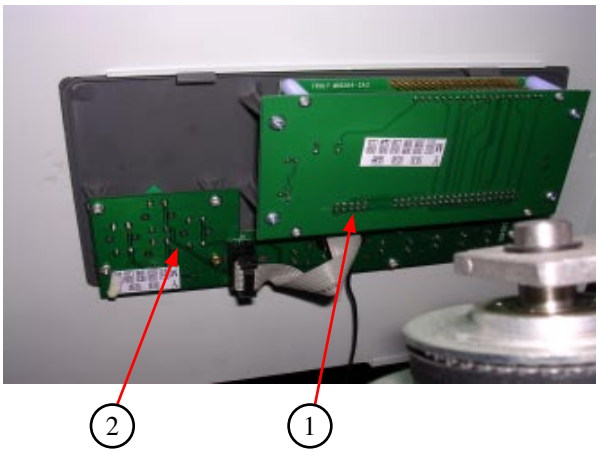
20

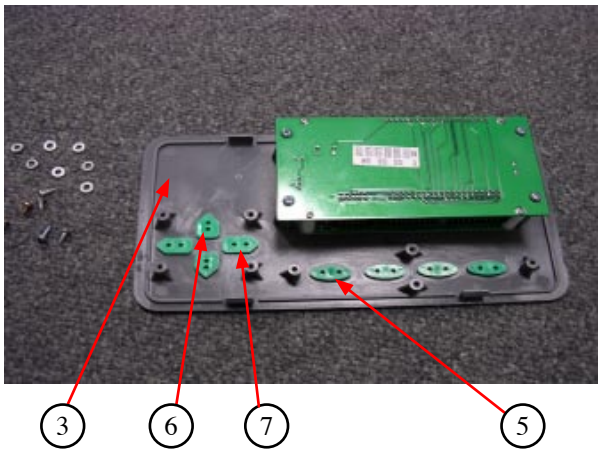


21

## 18.3 Panel de control

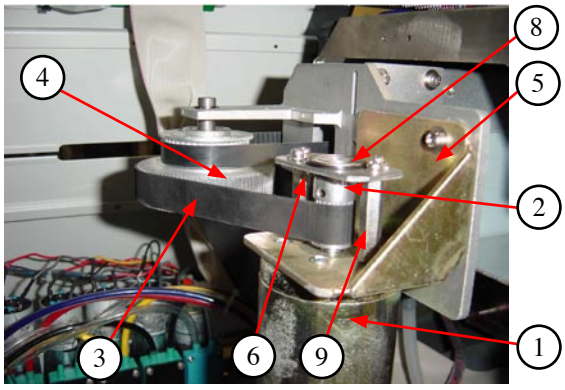
| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677642110 | LCD Display | 1 | E100101 |
| 2 | 677642120 | II Pad Board Assy | 1 | E101601 |
| 3 | 677642850 | Control Panel Cover | 1 | P6010508 |
| 4 | 677642860 | Control Panel Sheet | 1 | P4210110 |
| 5 | 677642870 | Function Key | 4 | P5410010 |
| 6 | 677642880 | Up & Down Key | 2 | P5410020 |
| 7 | 677642890 | Left & Right Key | 2 | P5410030 |
| 8 | 500053128 | Control Panel Assy (Assembled from Item 1 to Item 7) | 1 | WCP001 |

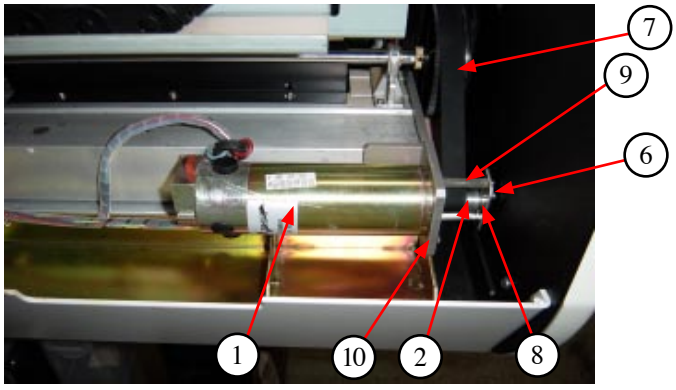


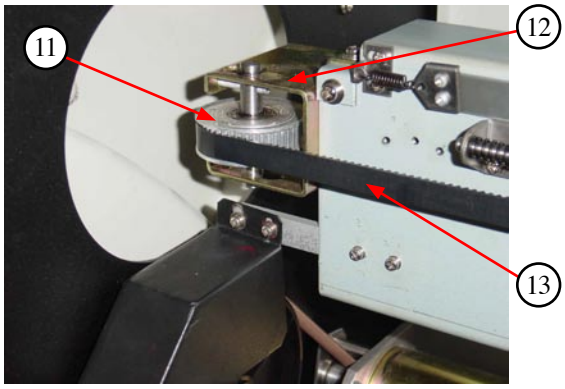



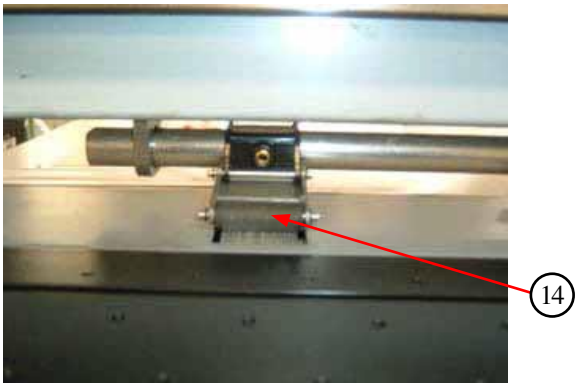
## 18.4 Estructura principal

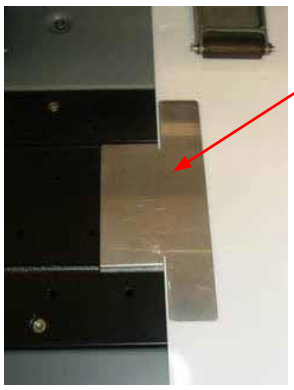
| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677642910 | X/Y Motor, A-PRINT 14207 | 2 | E206804 |
| 2 | 677642270 | Motor Gear | 2 | VM2090614 |
| 3 | 677642320 | Y Motor Belt 320-2GT | 1 | W400007 |
| 4 | 677642280 | 2.5M Y Motor Pulley | 1 | IM2090203 |
| 5 | 677642260 | Y Motor Bracket | 1 | VM5090003 |
| 6 | 677642250 | Motor Support Bracket | 2 | IIM5080011 |
| 7 | 677642310 | 2.5M X Motor Belt | 1 | W400080 |
| 8 | 677642220 | Bearing 6900ZZ-NR | 2 | W100020 |
| 9 | 677642240 | Stud, Motor Support Bracket | 4 | IM2090104 |
| 10 | 677642230 | X Motor Bracket | 1 | IIM5080012 |
| 11 | 677642290 | 2.5M Y Synchro Pulley | 1 | IM2090402 |
| 12 | 677648210 | Y Synchro Pulley Bracket | 1 | IVM2090213 |
| 13 | 677642920 | Y-axis BelT 71 | 1 | JS310-25ES, W400260 |
| | 677642930 | Y-axis BelT 57 | 1 | JS310-18ES, W400261 |
| 14 | 677642430 | 2.5M Pinch Roller | | SP001 |
| 15 | 677642940 | Media Guide | 2 | IXM0070006 |
| 16 | 677642970 | IGUS Carriage Chain 81joint | 1 | JS310-18ES, W400400 |
| | 677642980 | IGUS Carriage Chain 89 joint | 1 | JS310-25ES, W400265 |
| 17 | 677642340 | Absober Left | 1 | IIM0050300 |
| 18 | 677642330 | Absober Right | 1 | IIM0050400 |
| 19 | 677646010 | Stand Wheel | 4 | W400036 |
| 20 | 677643930 | Center Cover Bottom 18 | 1 | JS310-18ES |
| | 677643940 | Center Cover Bottom 25 | 1 | JS310-25ES |
| 21 | 677643960 | Cleaning Station Bottom Top Cover | 1 | |
| 22 | 677643980 | Cleaning Station Bottom Cover | 1 | |
| 23 | 677643910 | Y Belt Stopper | 2 | |

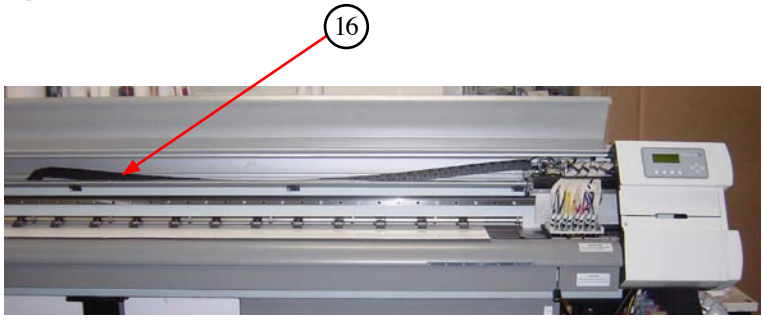


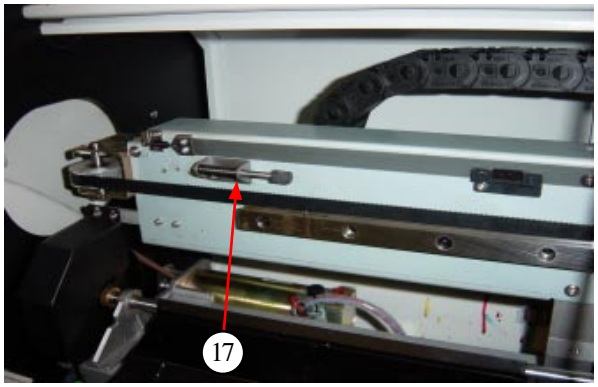



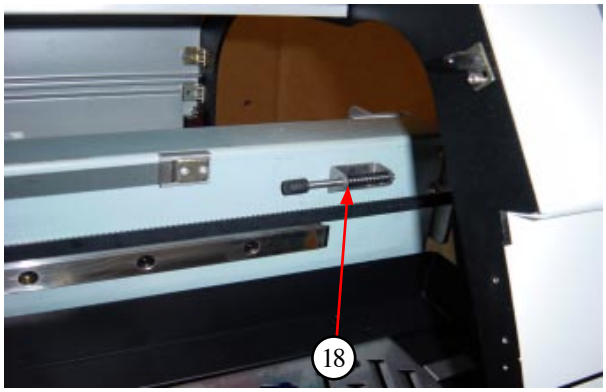



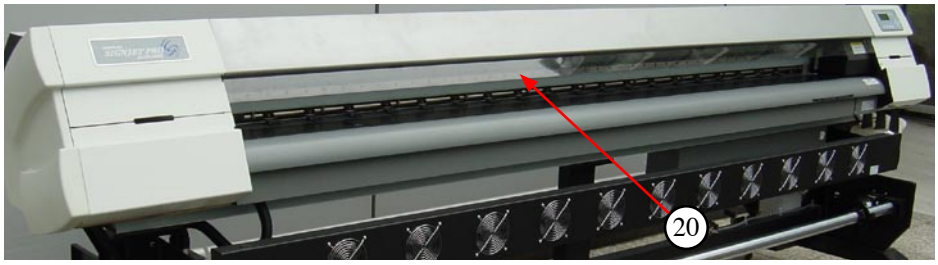




15


16

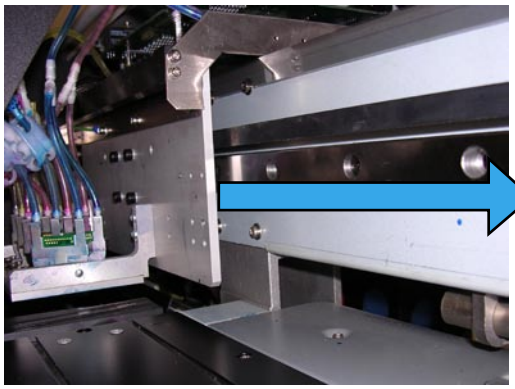

17

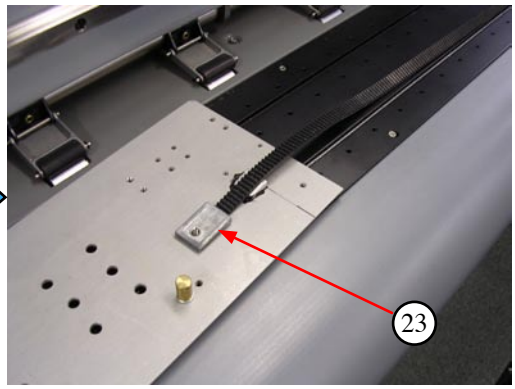

18


20

19

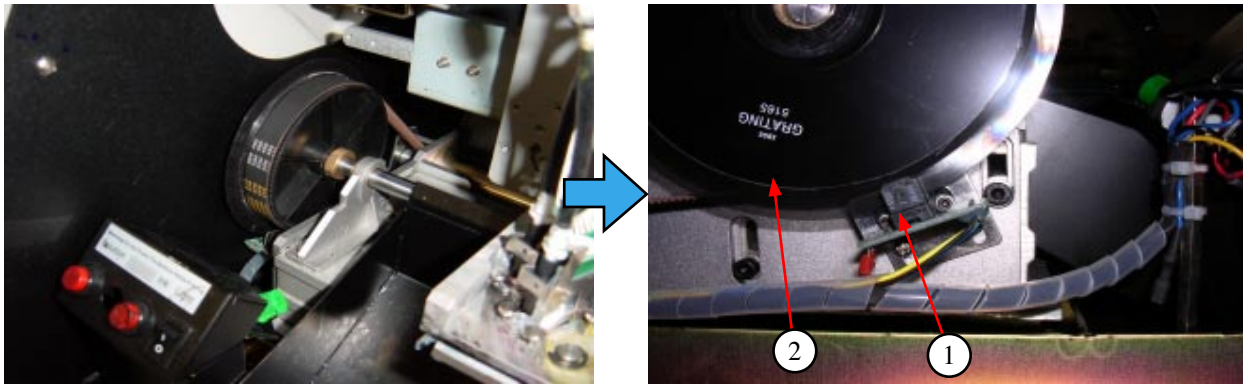
21
22

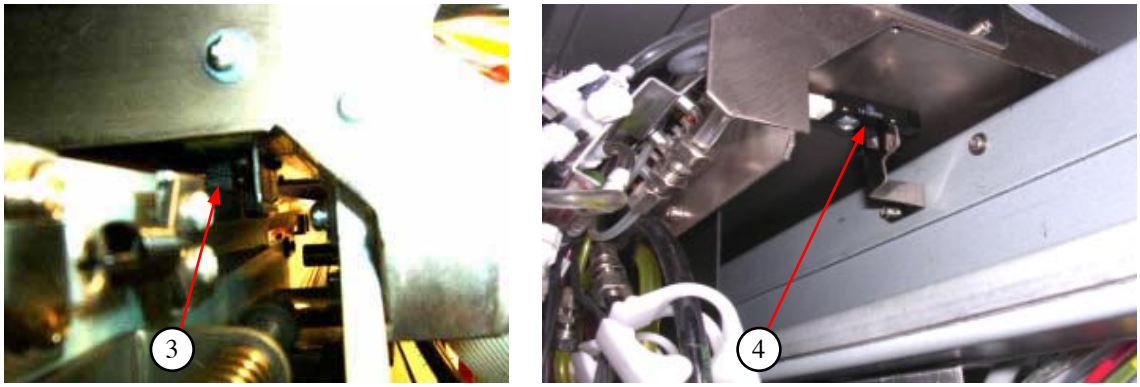


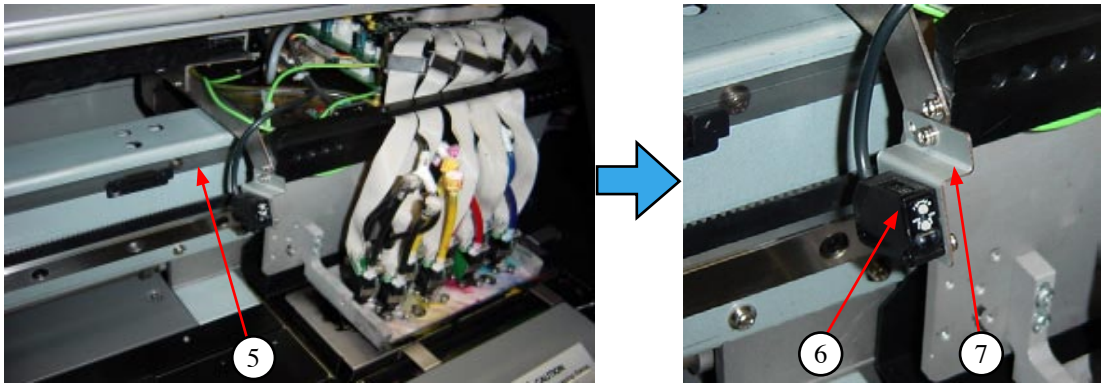

23

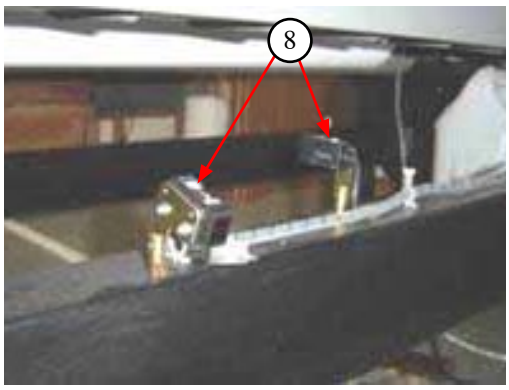
## 18.5 Componentes del sensor

| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677643740 | X Encoder Sensor | 1 | E110102 |
| 2 | 677642950 | Encoder Disk | 1 | VM680013 |
| 3 | 677643750 | Y Encoder Sensor | 1 | E110103 |
| 4 | 677642400 | Original Sensor | 1 | E200301 |
| 5 | 677642360 | 2.5M Encoder Strip | 1 | E202901B |
| 6 | 677648100 | Media Sensor | 1 | P5900380 |
| 7 | 677648110 | Media Sensor Bracket | 1 | IXM5220004 |
| 8 | 677642190 | Take-Up & Feed Sensor | 2 | E205002B |
| 9 | 677642410 | Thermal Protector | | BF01 |
| 10 | 677642420 | Thermal Sensor | | E202601 |



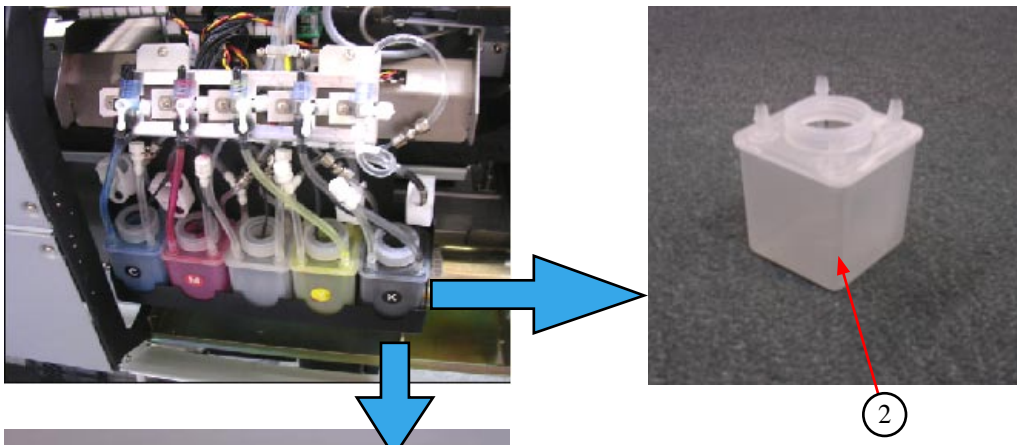



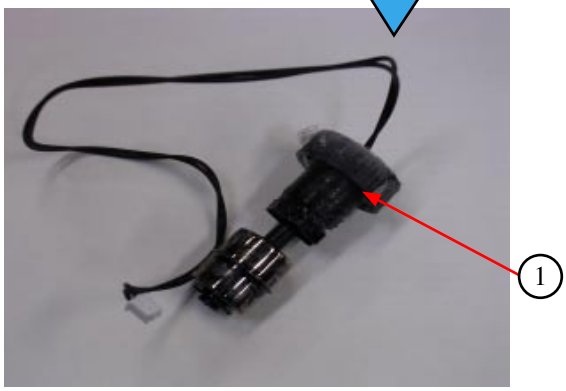



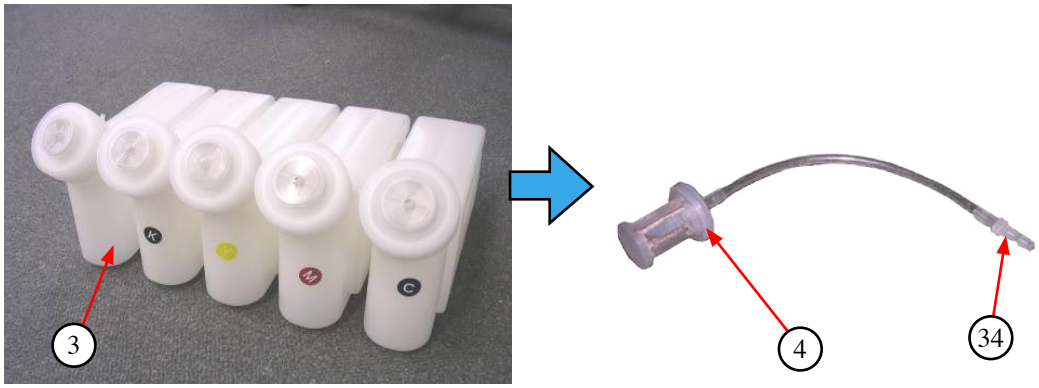

8

## 18.6 Componentes de inyección de tinta

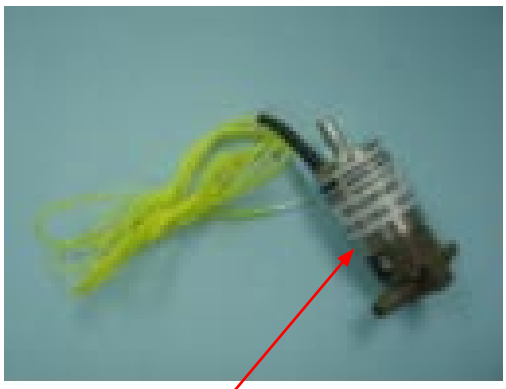
| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677642440 | Floating Switch | 4 | E201106 |
| 2 | 677642450 | Sub Tank | 5 | IM6220200 |
| 3 | 677642460 | Main Tank | 5 | IIM6240002 |
| 4 | 677642500 | Main Tank Filter Assy | 5 | IM6240004 |
| 5 | 677642470 | Waste Bottle | 2 | IM6160001 |
| 6 | 677642520 | Electric Mag Valve | 1 | E207001 |
| 7 | 677642560 | Ink Filter | 5 | W510100 |
| 8 | 677642570 | Filter Fixing Plate | 2 | IIM5240221 |
| 9 | 677642550 | Air Filter | 1 | IM6240109 |
| 10 | 677642530 | KNF Air Pump NMP-830 24V | 1 | E201203 |
| 11 | 677642540 | KNF Ink Pump | 5 | E201204 |
| 12 | 677642960 | Ink Disposal Container | 1 | VM5160002 |
| 13 | 677642710 | 3/4 Tube | | W500020 |
| 14 | 677642720 | 2/3 Tube | | W500030 |
| 15 | 677642730 | 3/5 Tube | | W500050 |
| 16 | 677642740 | 2/4 Tube | | W500060 |
| 17 | 677642750 | 4/6 Tube | | W500070 |
| 18 | 677643090 | 3 Way Valve | 5 | W400102 |
| 19 | 677643130 | M type 4/6 Tube Connector | 4 | W400124 |
| 20 | 677643100 | T shaped 3-way Connector | 5 | W400121 |
| 21 | 677643110 | Y shaped 3-way Connector | 4 | W400122 |
| 22 | 677643160 | F type 3/5 Tube Connector | | W400127 |
| 23 | 677643130 | M type 4/6 Tube Connector | | W400124 |
| 24 | 677643150 | M type 3/5 Tube Connector | | W400126 |
| 25 | 677643170 | M type 2/4 Tube Connector | | W400128 |
| 26 | 677643140 | F type 4/6 Tube Connector | | W400125 |
| 27 | 677643160 | F type 3/5 Tube Connector | | W400127 |
| 28 | 677643200 | Connector Cover | | W400129 |
| 29 | 677643770 | 126 Printhead Tube Connector | | W400141 |
| 30 | 677643210 | Tube Clip | | W400134 |
| 31 | 677643150 | M type 3/5 Tube Connector | | W400126 |
| 32 | 677643890 | P/H FIX STAND | | |
| 33 | 677642580 | Filter Press Board | | IIM5240222 |
| 34 | 677642510 | 3/4/,4/5 Plastic Connector | | IM6240007 |
| 35 | 677642590 | Plastic Vaccum Cap | | IIM6170306 |
| 36 | 677642600 | Plastic Vaccum Cap Cover | | IIM6170309 |
| 37 | 677642610 | Hexangular Supporting Stud | | VM5240002 |

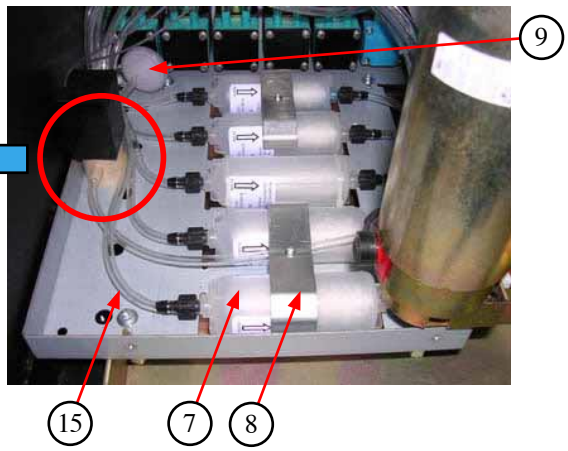

2

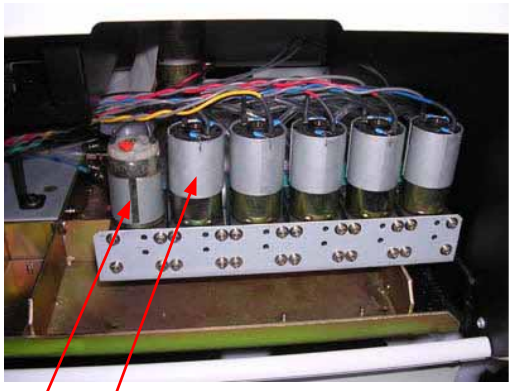

1

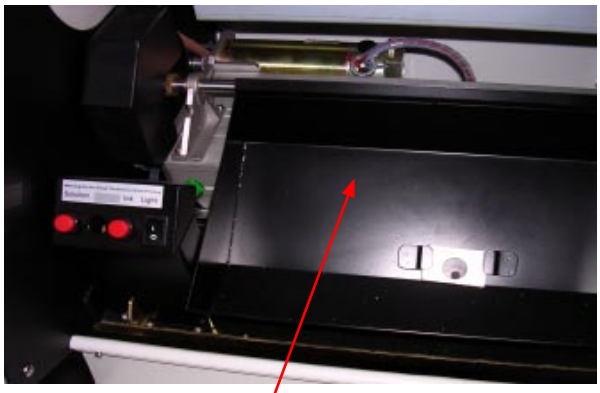

3
4
34

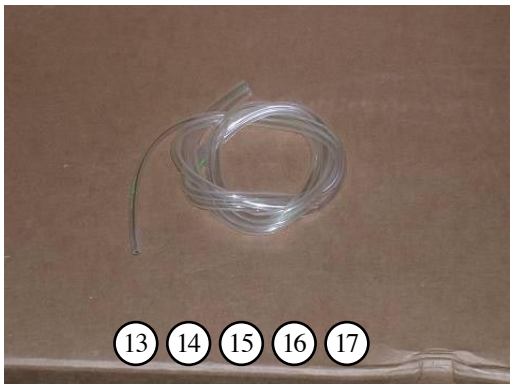
5

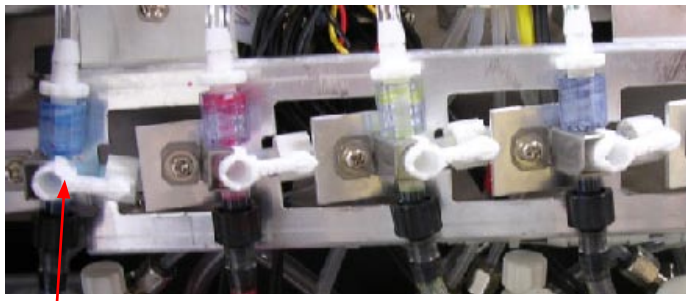

6

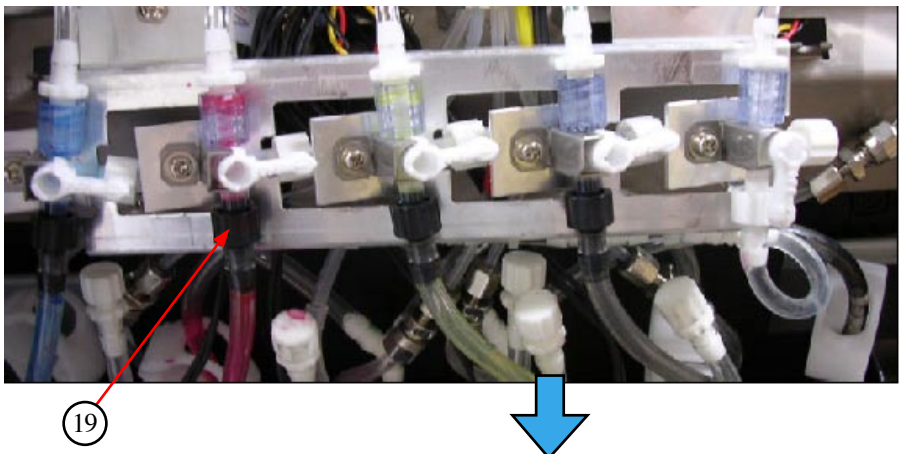

9
15
7
8

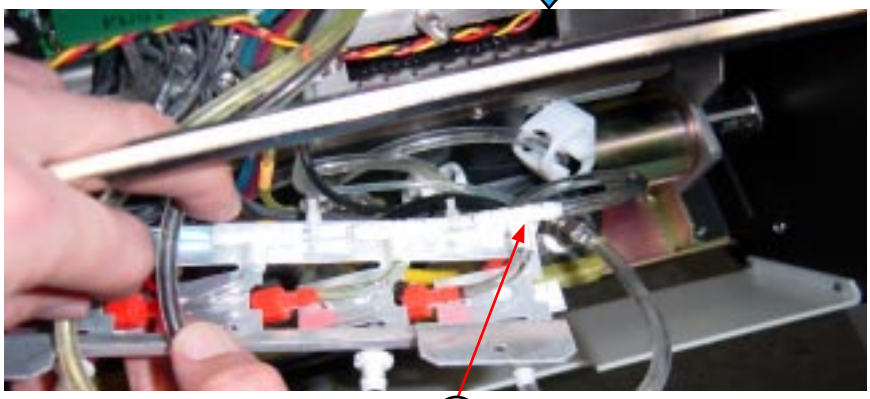

10
11

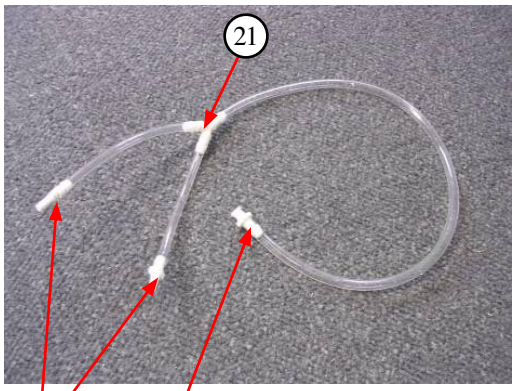

12

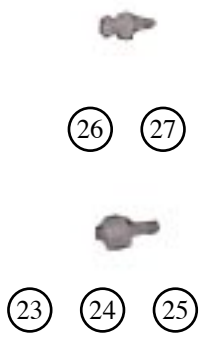

13
14
15
16
17

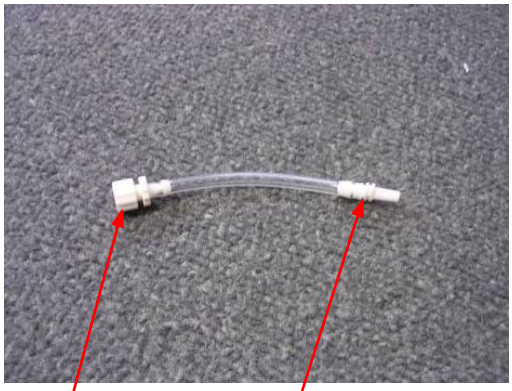

18

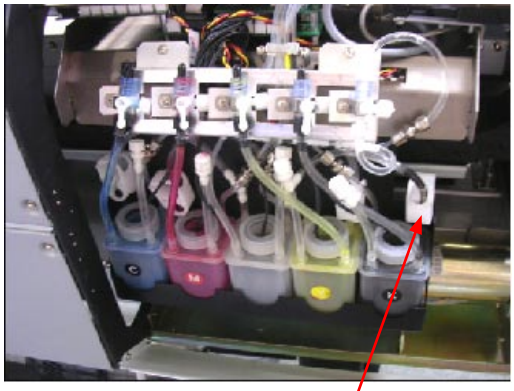

19

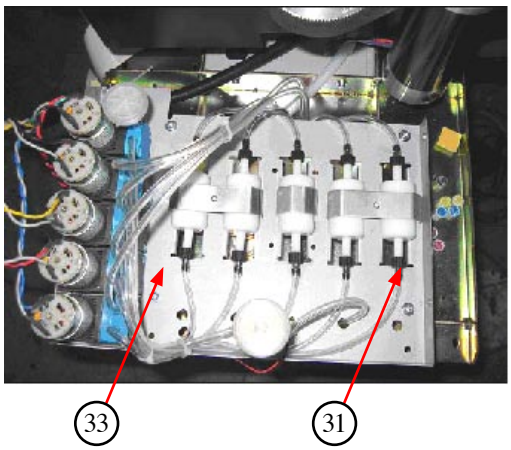

20

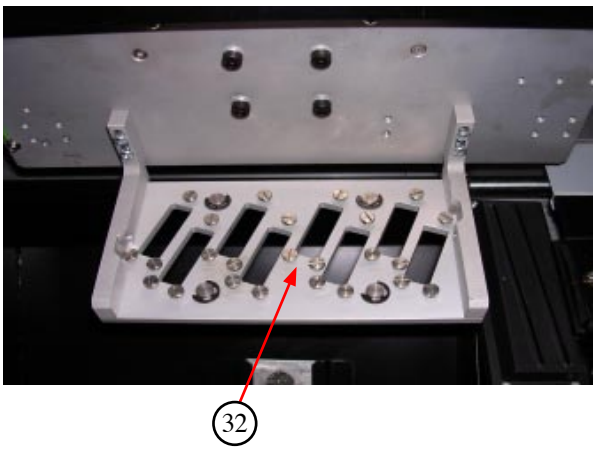

21
29
22


26
27
23
24
25


28
29

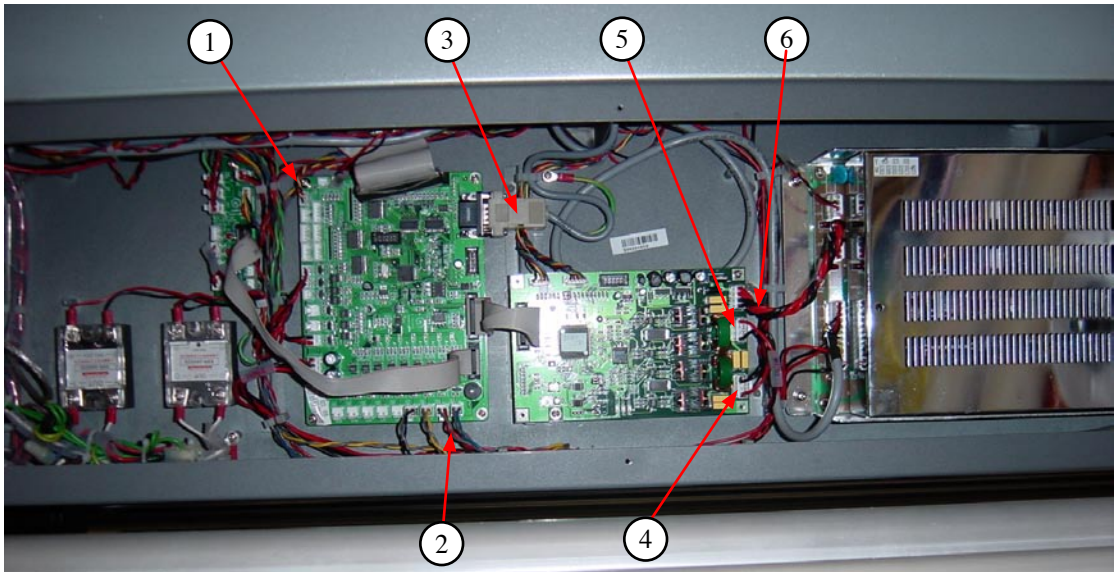

30

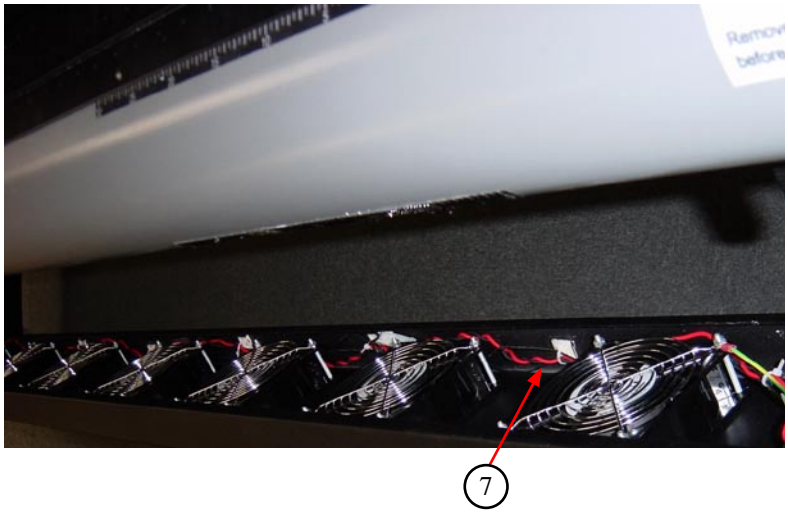

33
31


32

## 18.7 Cables

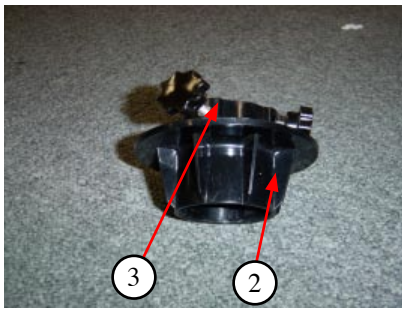
| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677643370 | Press Original Sensor Cable | | CN360 |
| 2 | 677643420 | Ink Pump Cable | | CN920 |
| 3 | 677648200 | Data Cable (mainboard to ink supply control board) | 1 | JS310-18ES, CH07 |
| | 677643860 | Data Cable (mainboard to ink supply control board) | 1 | JS310-25ES, CH07A |
| 4 | 677643410 | Y Motor Cable | | CN660 |
| 5 | 677643350 | X Motor Cable | | CN290 |
| 6 | 677643360 | Motor Board to Power Supply Board | | CN310 |
| 7 | 677643450 | Blower Cable | | CT333 |
| 8 | 677643310 | MainBoard to Y Board 70mm | | CN200 |
| 9 | 677643320 | MainBoard to X Board | | CN710 |
| 10 | 677643330 | MainBoard to LCD / Ink Supply Control Board to Cleaning Board | | CN210 |
| 11 | 677643340 | Main Power Cable/Heating Cable/ Vaccum Cleaner Cable | | CN250 |
| 12 | 677643430 | Solid Relay to Connector Bar | | CN980 |
| 13 | 677643440 | X Motor Cable | | CN840 |
| 14 | 677643870 | 5 Pins cable of CN14 (power board to ink control board) for 1.8m | | PJS310-18ES, P59105800 |
| | 677643880 | 5 Pins cable of CN14 (power board to ink control board) for 2.5m | | JS310-18ES, P5910590 |
| 15 | 677642990 | MainBoard to USB Convert Card | | CN380 |
| 16 | 677643400 | Key Pad to LCD/ MainBoard to Heating Control Board | | CN610 |

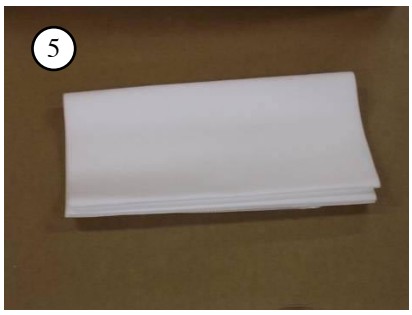


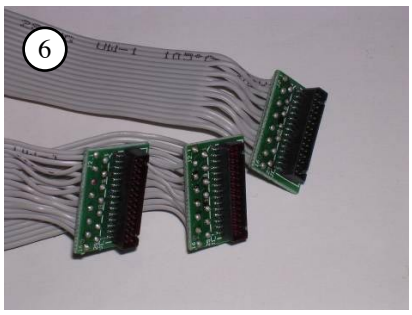



## 18.8 Accessories

| Núm. artículo | Número de pieza | Nombre de pieza | Cantidad | Nota |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 677642110 | GTC FLANGE SET | 2 | |
| 2 | 677643720 | Media Fixing Stopper | 2 | IIM0190033 |
| 3 | 677643730 | Plastic Screw for Media Fixing Stopper | 2 | W4000144 |
| 4 | 677643220 | Cleaning Stick (TEXWIPE Head Swab) | 4 | W400139 |
| 5 | 677643230 | Cloth for Xaar Print Head (W 200mm x L 2m) | 1 | F109 |
| 6 | 677642050 | 126 P/H Convert Card w/cable | 8 | E110407 |
| 7 | 677646200 | POWER CABLE | 3 | |
| 8 | 677646210 | SCREW M4L12 | 8 | |
| 9 | 677646230 | Tool box | 1 | |
| 10 | 677646240 | Sealing washer | 2 | |
| 11 | 677646250 | Wet keeping frame | 1 | |
| 12 | 677646260 | Bracket, Waste ink tank | 2 | |
| 13 | 677646280 | Clamp, Printhead | 10 | |
| 14 | 677646300 | P/H SCREW | 3 | |
| 15 | 677646320 | LIGHT BULB | 1 | |
| 16 | 677646340 | JIG P/H ADJUS | 2 | |
| 17 | 677646350 | CD RIP | 1 | |
| 18 | 677646360 | CD TRY-UTILIT | 1 | |
| 19 | 677646380 | U-MANUAL31 | 1 | |
| 20 | 677646400 | SET-GUIDE31-E | 1 | |
| 21 | 677646410 | SET-GUIDE31-S | 1 | |
| 22 | 677646420 | P/H MANUAL | 1 | |
| 23 | 677646440 | Q-MANUAL31-E | 1 | |
| 24 | 677646440 | Q-MANUAL31-S | 1 | |
| 25 | 677646490 | AC PLUG | 1 | |
| 26 | 677643210 | Tube Clip | 8 | |
| 27 | 677646460 | TRY Important Setup Sheet | 1 | |



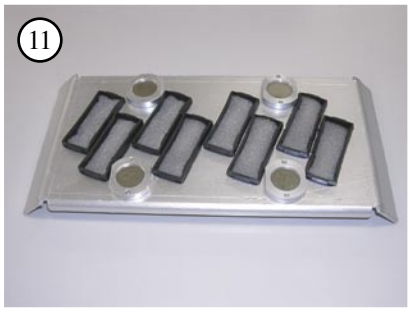


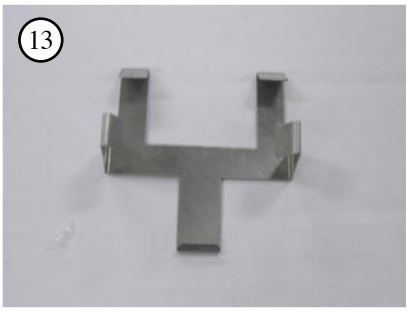
8

9

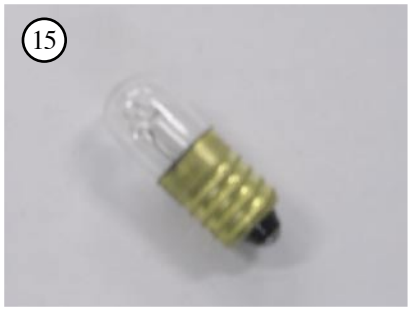
10

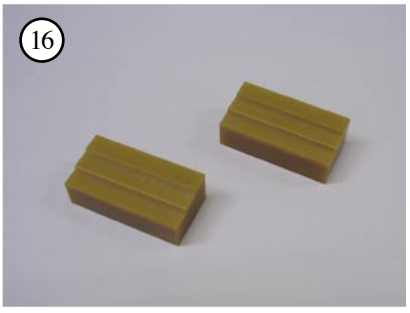

11

12


13

14


15


16

17
18
19
20
21
22
23
24

25

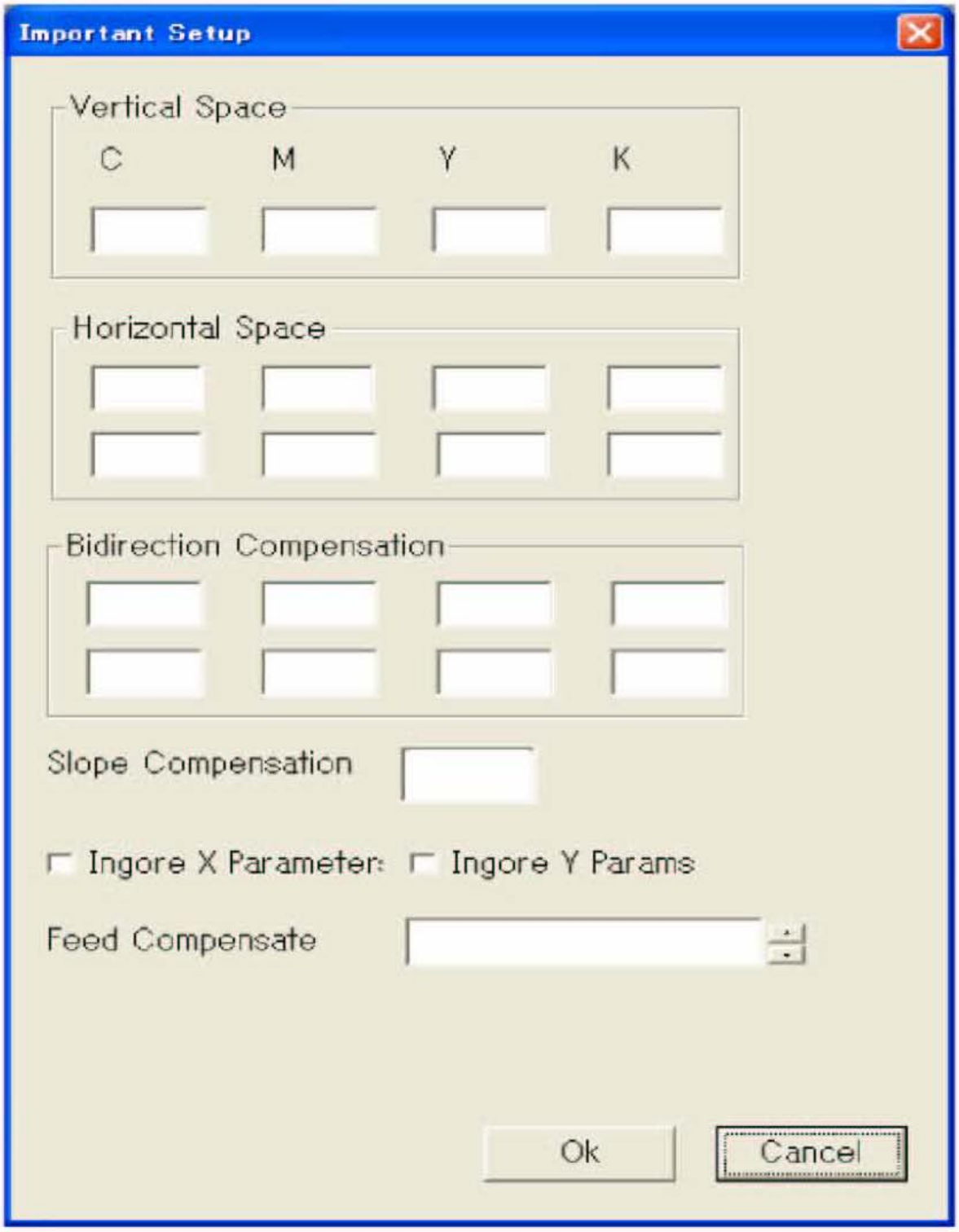
26

GRAPHTEC

# Try Important Setup sheet

If the printer is connected to other PC that was not used for the adjustment, the printing quality will be changed.

If you take notes all setup conditions on this sheet, you can easily reconfigure the set up condition when you change the PC.



Las especificaciones y los datos del presente manual están sujetos a modificaciones sin previo aviso.

**JS310-UM-251SP**
7 de diciembre de 2006, 1r edición
**GRAPHTEC CORPORATION**